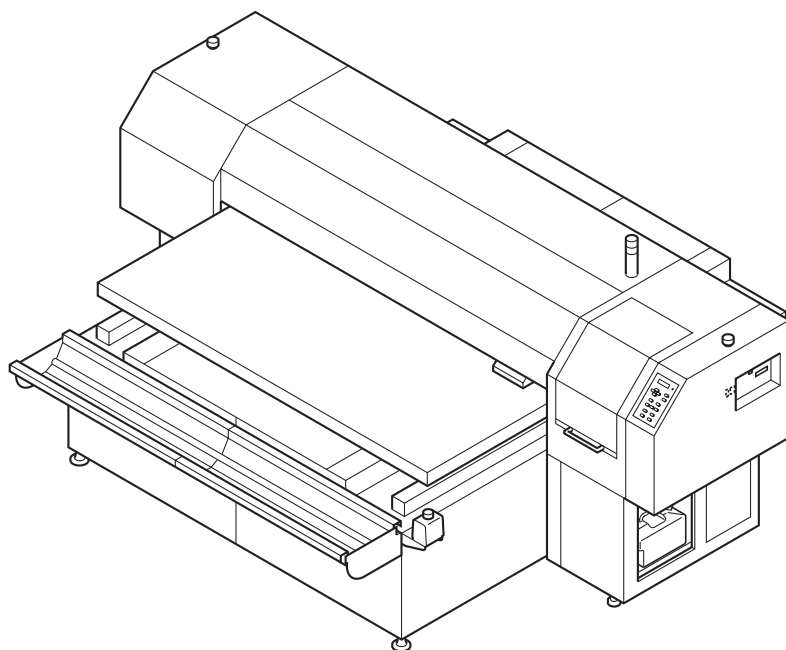
Mimaki®

DM2-1810

COLOR INKJET PLOTTER

取扱説明書

株式会社ミマキエンジニアリング

D200722

ご注意

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。
また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。
一例として、本製品を使用したワーク等の損失や、作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。
本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益、または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。

電波障害自主規制

受信障害について

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づくクラスA情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。
この場合は、使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

本装置の接続に於いて、当社指定のケーブルを使用しない場合は、VCCIルールの限度を超えることが考えられます。必ず、当社指定のケーブルを使用してください。

テレビ／ラジオの受信障害について

本装置は、使用時に高周波が発生します。このため、本装置が不適切な条件下で設置または使用した場合、ラジオやテレビの受信障害を発生する可能性があります。したがって特殊なラジオ／テレビに対しては保証しておりません。
本装置がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、本装置の電源を切り、ご確認ください。電源を切り、受信障害が解消すればこの製品が原因と考えられます。
次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせてお試しください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- 本装置から離れた場所に、テレビやラジオを設置してください。
- 本装置と別の電源供給路にあるコンセントに、テレビやラジオを接続してください。

はじめに

この度は、カラーインクジェットプロッタ「DM2-1810」をお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

「DM2-1810」は、高速4色で作図するフラット型カラーインクジェットプロッタです。

本書をよくお読みになり、お客様のニーズに合わせた作図にお役立てください。

★「DM2-1810」は、高速ヘッド移動など危険を伴う場合があります。
怪我や破損を防止するために、必ず本取扱説明書をよくご理解いただいてから操作してください。

取扱説明書について

- 本書は、カラーインクジェットプロッタ「DM2-1810」(以後本装置と称します)の操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。

目　次

1章　作図の前に

目　次

2章　基本操作

3章　日常のお手入れ

4章　設定機能について

5章　メンテナンス機能

目　次

6章　困ったときは

付録

索引

本装置のご紹介

本装置の持つ特長をご紹介します。本書で説明する操作方法と併せて,作図のご理解にお役立てください。

高速プリントができます

より美しく、高速になった最新ピエゾ方式ヘッドを、前後4列にスタガ配列することにより、8ヘッドの高精密、高速4色作図ができます。

高精細・高画質作図ができます

最高720dpiの解像度による高画質な作図が可能です。

ヘッド高さが50mmまで変更できます

ボード、タイル、サイディングなどの厚物ワークに対応したプリントが可能です。

最大1870mm幅のワークに対応しています

最大幅1870 mmのワークがセットでき、最大幅1860 mmまで作図可能です。

インク残量を表示します

使用中のインクの残量を表示して確認できます。無駄なくインクやメディアを使用できます。

高速インターフェースを使用できます

高速インターフェース「IEEE1394」の使用により、コンピュータからのデータ受信を高速に行えます。

原点が簡単に設定できます

十字のLEDポインタにより、視覚による設定が可能です。

ヘッド/ワークの衝突を防止します。

間違って厚いワークをセットしてしまったり、ヘッド高さの設定が低すぎても、ヘッド保護センサにより、ヘッド高さを検出し、ヘッドの衝突を回避します。

安全にお使いいただくために

マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。
各マークの意味を理解し、本装置を安全に正しくお使いください。

マーク表示の例 1

本書の説明文の中によく使用しているマークです。

★「警告」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または傷害を負う可能性が想定される内容を示しています。

★「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、物的損害の発生が想定される内容を示しています。

●「ヒント」マークは、知っておくと便利なことを記載しています。
操作の参考にしてください。

マーク表示の例 2

△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。△中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）を記載しています。

⃠記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）を記載しています。

●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は、「差し込みプラグをコンセントから抜いてください」）を記載しています。

絶対にしないでください

⚠ 警　告

分解・改造はしない

★ 本装置やインクカートリッジの分解・改造は、絶対にしないでください。
感電や故障の原因になります。

湿気の多い場所では使用しない

★ 湿気の多い場所での使用や、装置に水をかけないでください。
火災や感電、故障の原因になります。

異常事態の発生

★ 万一、煙が出ている、へんな臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。
すぐに電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。
煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。
お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

レーザーセンサー

★ 本装置には、レーザセンサーが取り付けてあります。レーザセンサーはJIS規格クラス1のレーザ製品に相当します。レーザー光をレンズなどの観察光学系を通して見ることは危険ですので、避けてください。目の痛みや視力障害の原因になります。

CAUTION
Laser radiation when open.
DO NOT STARE INTO BEAM.

クラス1レーザ製品
CLASS 1 LASER PRODUCT

電源・電圧について

★ 表示された電源仕様で使用してください。
また、電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理したコンセントに差し込んでください。
火災・感電の原因になります。

電源ケーブルの取り扱い

★ 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。
また、重い物をのせたり、加熱したり、引っ張ったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

インクカートリッジの取り扱い

★ インクカートリッジや廃インクタンクは、子供の手の届かない場所に保管してください。

★ インクが皮膚や衣服に付着した場合は、直ちに石けんや水で洗い流してください。
万一インクが目に入った場合は、直ちに水で洗い流し、医師の治療を受けてください。

使用上のご注意

⚠ 注　意

定期交換部品があります。

★ 本装置には、別途に定める定期交換部品があります。保守契約をしていただくことをお勧めいたします。

ホコリから守る

★ できるだけホコリの少ない部屋で利用してください。悪環境下では、リフレッシュレベルを2または3に設定してください。(⇒ P.4-6)

★ 夜帰宅する際は、ワークをセットしたままにしないでください。ワークの上にホコリが付着してしまいます。

★ ワークはホコリがつかないように保管してください。ワークに付着したホコリを拭き取ると、静電気により逆効果になってします。

★ キャッピングステーションの拭き掃除（ホコリ、紙粉）は、こまめに行ってください。また、毛羽だったワイパはホコリをこすりつけている事と同じです。毛羽だったワイパは即交換してください。

★ 作図中に、突然インクの雫がヘッドからワークに落ちるのもホコリが原因です。この場合は、ワイパやヘッドをクリーニングしてください。(⇒ P.3-4)

ステーションカバーについて

★ 作図中にステーションカバーを開けないでください。作図が終了してしまいます。

装置を水平に保つ

★ 必ず、レベルフットを調整し、本装置を水平に保つようにしてください。

警告ラベルについて

★ 本装置には、10種類の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。
なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、販売店、または弊社営業所にて新しい警告ラベルをお買い求めください。

⚠ 注　意

インクカートリッジについて

★ カートリッジを寒い所から暖かい所に移した場合は、３時間以上室温環境下に放置してから利用してください。

★ カートリッジは、取付直前に開封してください。
開封した状態で長時間放置しておくと、正常に作図できない場合があります。

★ カートリッジは、冷暗所で保存してください。

★ カートリッジは、開封してから６カ月以内に使い切ってください。
開封後、長時間経過したものは、作図品質が低下します。

★ 専用インク以外を使用すると、故障の原因になります。
専用インク以外を使用して故障した場合の修理料金は、お客様の負担になりますのでご了承ください。

★ カートリッジ内のインクを詰め替えないでください。

★ インクカートリッジを強くたたいたり、激しく振り回さないでください。カートリッジからインクが漏れる場合があります。

★ インクカートリッジのインクの詰め替えはしないでください。
インクを詰め替えて使用して生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。

設置上のご注意

⚠ 注　意

直射日光が当たる場所

★ 直射日光の当たる場所に、本装置を設置しないでください。
メディアが変色する可能性があります。

水平でない場所

★ 水平でない場所、安定しない場所に、本装置を設置しないでください。安定した作図が得られません。

温度や湿度の変化が激しい場所

次の環境下でお使いください。
使用環境　：15～30℃
　　　　　　40～65%(Rh)

振動が発生する場所

★ 振動が発生する場所に、本装置を設置しないでください。安定した作図が得られません。

エアコンなどの風が直接当たる場所

★ エアコンなどの風が直接当たる場所に、本装置を設置しないでください。インクが飛び散る可能性があります。

粉塵・タバコの煙が充満している場所

★ 粉塵、タバコの煙が充満している場所に、本装置を設置しないでください。ほこりがつきやすく、飛行曲がりなどが発生します。

本書の読み方

ディスプレイとキーの表記

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「ディスプレイ」に表示する文字や、使用する【　】について説明しています。（⇒ P1-6）

ディスプレイ表記

右図のように枠の中に、表示する内容を文字表記します。
操作手順の説明文に合わせて、確認しながら操作を進めます。
ディスプレイに表示する設定項目やメッセージを、文章中では[ﾀｲﾌﾟ1]・[ｼﾊﾞﾗｸｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ]のように[　]を使用して説明しています。

FUNCTION	
セッテイ	＜ ENT ＞

セッテイ	
センタク	：タイプ1

操作キー

本取扱説明書では、操作キーを【　】で説明しています。

【▲】【▼】はジョグキーを意味します。
その他の操作キーは、【FUNCTION】のように操作キーの名称を【　】の中に表記します。

本書の構成

本書は、6つの章に分けて本装置の取り扱いの説明をしています。

はじめに

本装置をご使用になる前に、ご理解していただきたいことや、本書の読み方を説明しています。

1章　作図の前に

本装置の各部の名称とはたらき、インクやメディアについて説明します。

2章　基本操作

電源のオンから作図終了までの一連の動作、設定について説明します。

3章　日常のお手入れ

日常行う本装置のクリーニングなどを説明します。

4章　設定機能

作図条件を設定するファンクションメニューについて説明します。

5章　メンテナンス機能

画質不良・画質劣化の対処や、ワイパの交換方法など、メンテナンスについて説明します。

6章　困ったときは

本装置になんらかの異常が発生した場合のトラブル解消方法について説明します。

付録

本装置の仕様、機能フローチャート、別売品などをご紹介します。

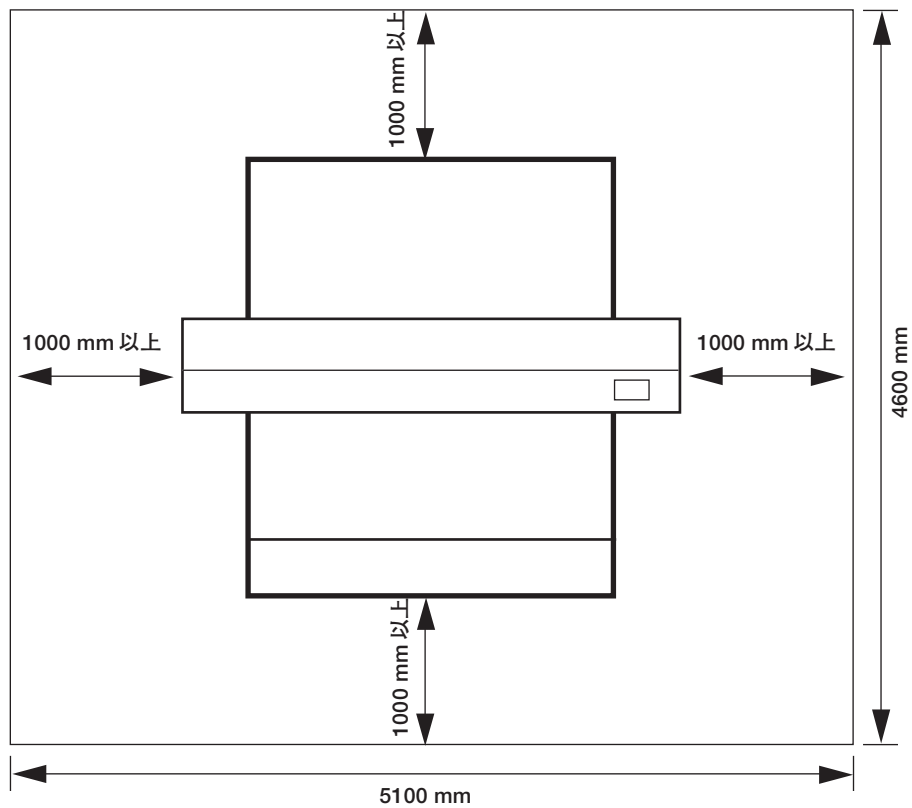
1章
作図の前に

各部の名称、使用できるワークやインクについて説明します。

本章の内容

設置場所について

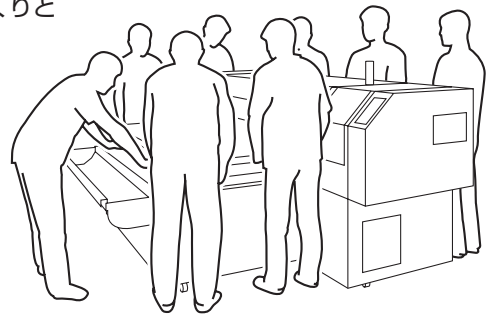
本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

機種	横幅	縦幅	高さ	全体重量
DM2-1810	3070 mm	2560 mm	1350 mm	650 kg 以下

本装置の移動

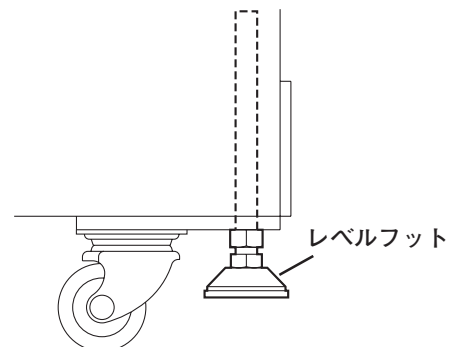
本装置を組み立て後、設置場所などへの移動方法について説明します。
移動時は、テーブルフレームのレベルフットを十分に上げてください。

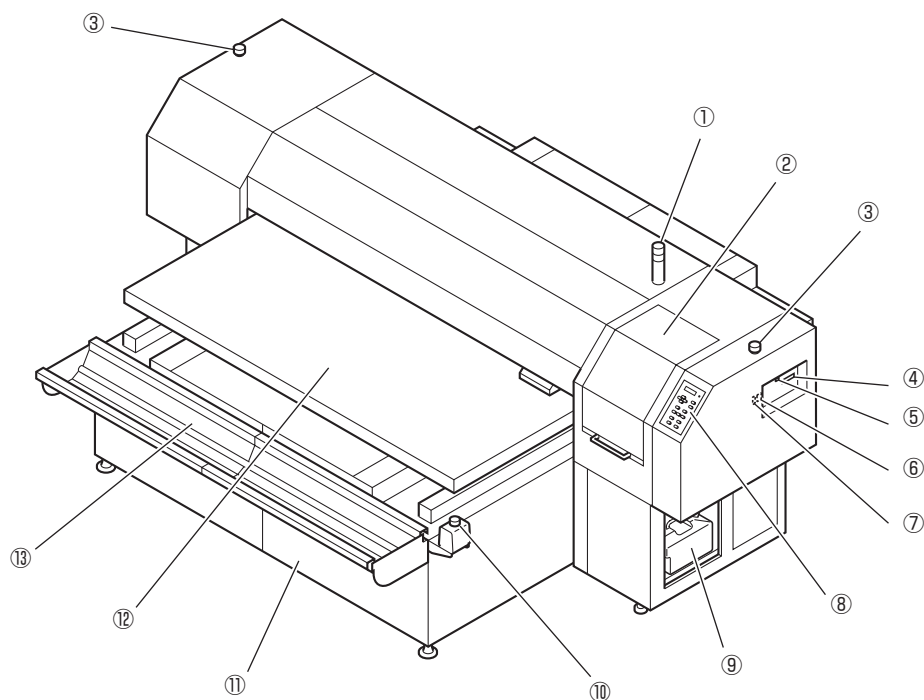
★ 移動前に、電源ケーブル、インターフェイスケーブルを必ず抜いてください。
★ 移動時は、大きな振動を与えないでください。
★ 移動後は、必ずレベルフットを調整し、水平出しを行ってください。

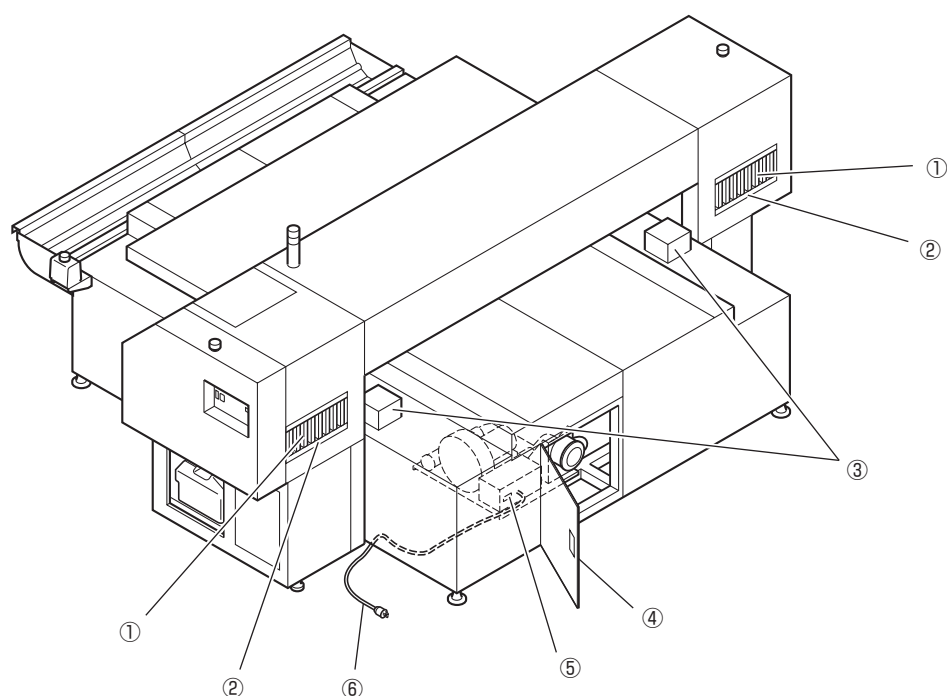
移動方法

本装置を移動する時は、８人以上でゆっくりと図のように運んでください。

キャスタのロック

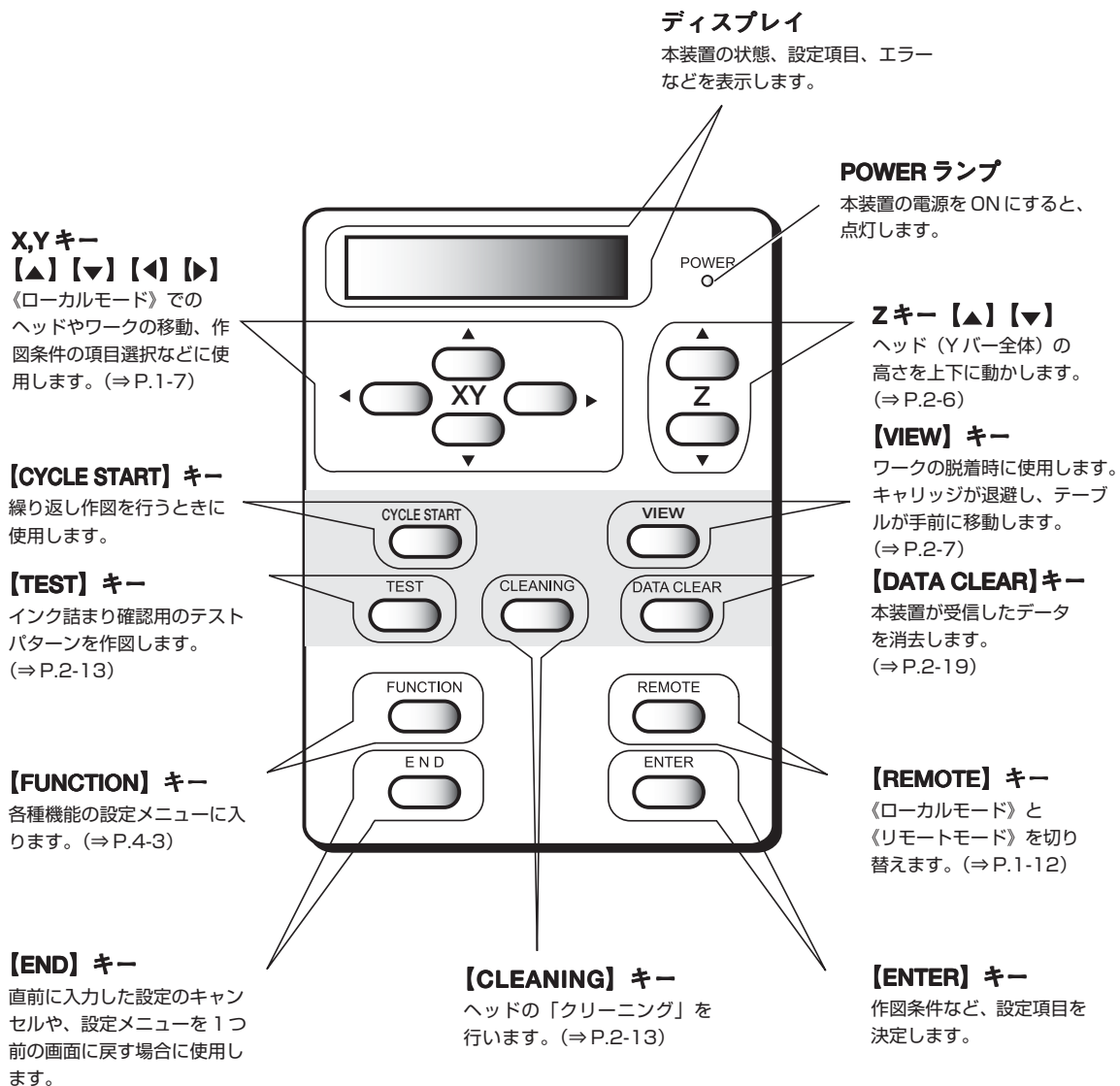
装置を移動する時は、テーブルフレームのレベルフットを十分に上げてください。
本装置を設置するときは、レベルフットを下げ、水平出しを行ってください。

★ 水平出しは、テーブル面が最前位置、および最後位置にて水平となるよう、水準器などを用いて行ってください。

各部の名称とはたらきについて

装置前面

	名称	はたらき
①	表示灯	動作中（緑）、異常（赤）を表示します。
②	ステーションカバー	メンテナンスステーションのカバーです。メンテナンスの際に開閉します。
③	EMERGENCY ｽﾄｯﾌﾟ ｽｲｯﾁ	可動部を停止します。
④	パラレルコネクタ	双方向パラレルインターフェイスコネクタです。(IEEE1284 準拠)
⑤	IEEE1394 コネクタ	400 Mbps の IEEE1394 に準拠したインターフェイスです。
⑥	AC インレット	電源ケーブルを接続します。
⑦	電源スイッチ	本装置の電源をオン / オフします。
⑧	操作パネル	本装置に必要な設定を行う操作キーや、操作項目を表示するディスプレイがあります。(⇒ P.1-6)
⑨	廃インクタンク	クリーニングなどで使用した廃インクを溜めるタンクです。(⇒ P.3-13)
⑩	ブロワ操作スイッチ	ブロワの電源をオン / オフします。(⇒ P.2-4)
⑪	テーブルフレーム	本体を支える部分です。本装置を移動するためのキャスタとレベルフットが付いています。
⑫	テーブル	作図時に前後に移動します。
⑬	ロール受け	ロール状ワーク、テーブル吸着穴目張りシート等の置き台として使用します。

装置背面

	名称	はたらき
①	インクカートリッジ	各色のインクが入っています。
②	インクステーション	インクカートリッジをセットします。（⇒ P.1-10）
③	フィルター （定期交換部品）	ブロワで吸引したほこり、インクミストなどを除去します。（⇒ P.3-10）
④	ブロワ扉	ブロワ（吸着テーブル）のメインスイッチ操作時に開閉します。
⑤	ブロワ主電源スイッチ	ブロワの主電源をオン / オフします。
⑥	ブロワ電源ケーブル	AC コンセントに接続します。

操作パネル

操作パネルは、作図方法の設定、各種操作に使用します。

X,Y キーのはたらき

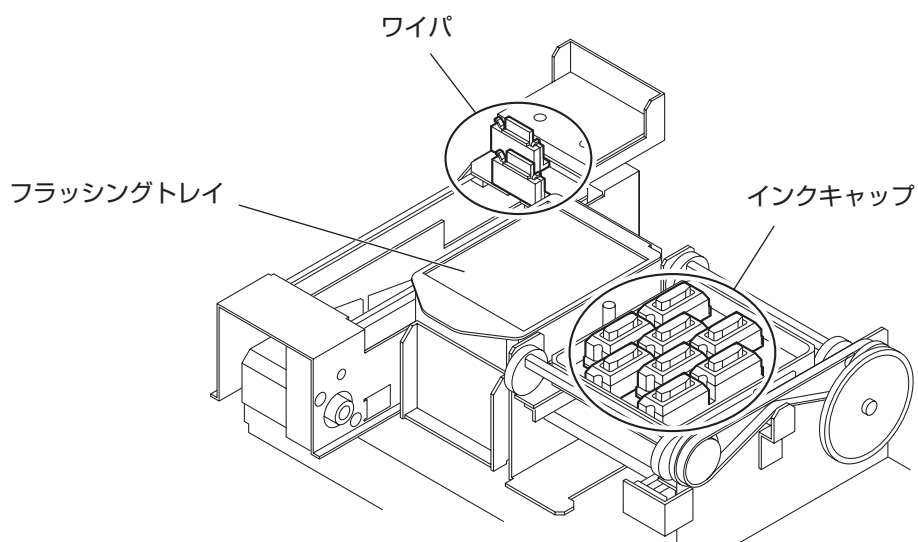
X,Y キーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

	作図原点、範囲設定時	機能選択時	設定の選択時
◀	キャリッジを左へ移動		
▶	キャリッジを右へ移動		
▲	ワーク（テーブル）を奥側へ移動	１つ前の機能に戻る	次の値を選択
▼	ワーク（テーブル）をを手前に移動	次の機能に移る	１つ前の値を選択

Z キーのはたらき

Z キーは、ヘッド（Y バー）の高さを上下に動かします。(⇒P. 2-6)

キャッピングステーション

キャッピングステーションは、インクキャップのヘッドのメンテナンスに必要なワイパなどで構成されています。
インクキャップは、プリントヘッドのノズル乾きを防ぎます。
ワイパは、ヘッドのクリーニングに使用します。
ワイパは消耗品です。ワイパが変形したり、ワークが汚れる場合は、新しいワイパに交換してください。

インクについて

インクの取り扱い上のご注意

★ インクカートリッジは、ミマキエンジニアリング純正のインクカートリッジをご使用ください。

★ インクには直接ふれないようにしてください。誤ってインクを付けてしまったときは、石けんや水ですぐに洗い落としてください。万一、インクが目に入ったときは、大量の流水で洗い、医師に相談してください。

★ インクカートリッジを強く振らないでください。強く振ったり、振り回したりすると、カートリッジからインクがもれることがあります。

★ インクカートリッジは分解しないでください。

★ インクカートリッジのインクを詰め替えないでください。故障の原因になります。また、インクを詰め替えて使用したことによって生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。

★ インクカートリッジの基板接点部は、手で触れたり汚したりしないでください。故障の原因になります。

★ インクカートリッジは冷暗所で保存してください。

★ インクカートリッジを寒い所から暖かい所に移した場合は、３時間以上、室温環境下に放置してから使用してください。

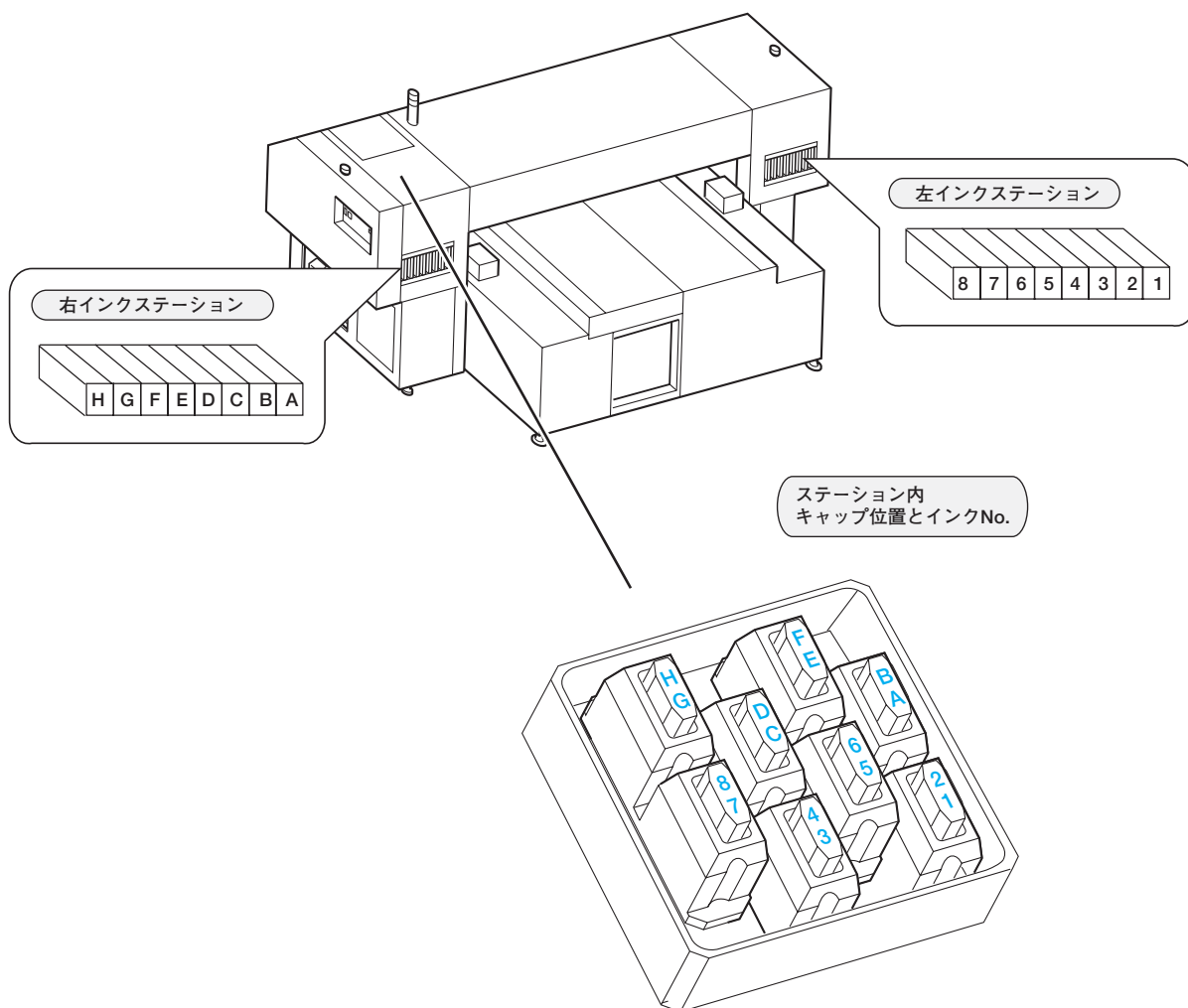
★ インクカートリッジは開封してから６カ月以内に使い切ってください。開封後、長時間経過したものは作図品質が低下します。

★ インクカートリッジは、子供の手の届かない場所に保管してください。

★ 空になったインクカートリッジは、使用している地域の条例に従って処分してください。

★ インクカートリッジに記載している有効期限を過ぎた場合は、そのインクカートリッジを使用しないでください。

インクステーションとヘッド列の関係

「右インクステーション」は、キャリッジの前側2 列にインクを供給します。
「左インクステーション」は、キャリッジの後ろ側2 列にインクを供給します。
ヘッドのノズル詰まりのチェックや、インクを交換する場合の対応関係にご使用ください。

使用可能なワークについて

使用可能なワークサイズと、その取り扱い方法ついて説明します。

使用可能ワークサイズ

使用可能なワークは、以下の通りです。

最大幅	1870 mm
最大長	1050 mm
最大作図幅	1860 mm
最大作図長	1010 mm
厚さ	50 mm 以下
重量	等分布荷重で 60 kg 以下

ワーク取り扱い上の注意

ワークの取り扱いについて、次の点にご注意ください。

★ **ワークの厚さ**
ワークをセットする場合、必ずヘッドの高さを調整してください。（⇒ P.2-6）
ワークやヘッドを破損する恐れがあります。

★ **ワークの伸縮**
包装を開けて間もないシート状のワークは、使用しないでください。
室内の温度や湿度によって、ワークが伸縮する場合があります。
開封後、30 分以上、使用する場所の外気にさらす必要があります。

★ **ワークの反り**
板状ワークは、平らなもの、作図面を上にして下に反っているもの（中央が浮いているもの）をご使用ください。上に反っているワークは、テーブルに吸着できない場合があります。
反りやすいワークは、一回り小さめの台やパレットの上に置くなど、下反りになるように保管してください。

★ **吸着テーブルを使用する場合**
吸着効果を維持するために、ワークが覆えないテーブル上の吸着穴は全て塞いでください。（⇒ P.2-11）

★ **その他の注意点**
- コート紙の表面に物を置かないでください。コート紙によっては変色する場合があります。
- 本装置は、テーブル可動式です。吸着しきれないカールしたワークや、テーブル動作時にずれてしまうワークは使用できません。どうしてもという場合は、テーピングでワークを固定してからご使用ください。

モードについて

本装置には4 つのモードがあります。
各メニューモードについて説明します。

《ローカルモード》

ローカルモードは、作図準備状態のモードです。
全てのキーが有効です。
コンピュータから、データを受信できます。ただし、作図は行いません。
ローカルモードでは以下の操作が可能です。

1. X,Y キーを押して、作図原点や作図範囲を設定します。
2. Z キーを押して、ヘッド（Y バー）の高さを設定します。
3. 【TEST 】キーを押して、「テスト作図」を行います。
4. 【CLEANING 】キーを押して「ヘッドクリーニング」を行います。
5. 【DATA CLEAR 】キーを押して、受信した作図データを消去します。
6. 【FUNCTION 】キーを押して、各種機能を設定します。
7. 【VIEW 】キーを押して、ワーク脱着をしやすい状態にします。

《リモートモード》

受信したデータを作図します。
ローカルモード時は、【REMOTE 】キーを押すとリモートモードになります。

《サイクルスタートモード》

「Raster Link Pro」との組み合わせで、同一データの繰り返し作図（コピー）が可能になります。
「Raster Link Pro」のコピー機能により、その都度データをコンピュータから送信する必要がありません。
ローカルモード時に【CYCLE START】キーを押すと、サイクルスタートモードになります。

《ファンクションモード》

ローカルモード時に、【FUNCTION 】キーを押すとファンクションモードになります。
作図方法に関する機能設定を行います。

2章
基本操作

作図を行うために必要な操作について説明します。

本章の内容

作業の流れ

電源を入れてから、作図が終了するまでの作業について説明します。
各項目の詳細は、参照ページをご覧ください。

電源スイッチをオン ⇒P.2-3

⇩

ヘッドの高さ確認 ⇒P.2-6

⇩

ワークのセット ⇒P.2-7

⇩

作図原点、作図範囲の設定 ⇒P.2-9

⇩

テスト作図の実行 ⇒P.2-12

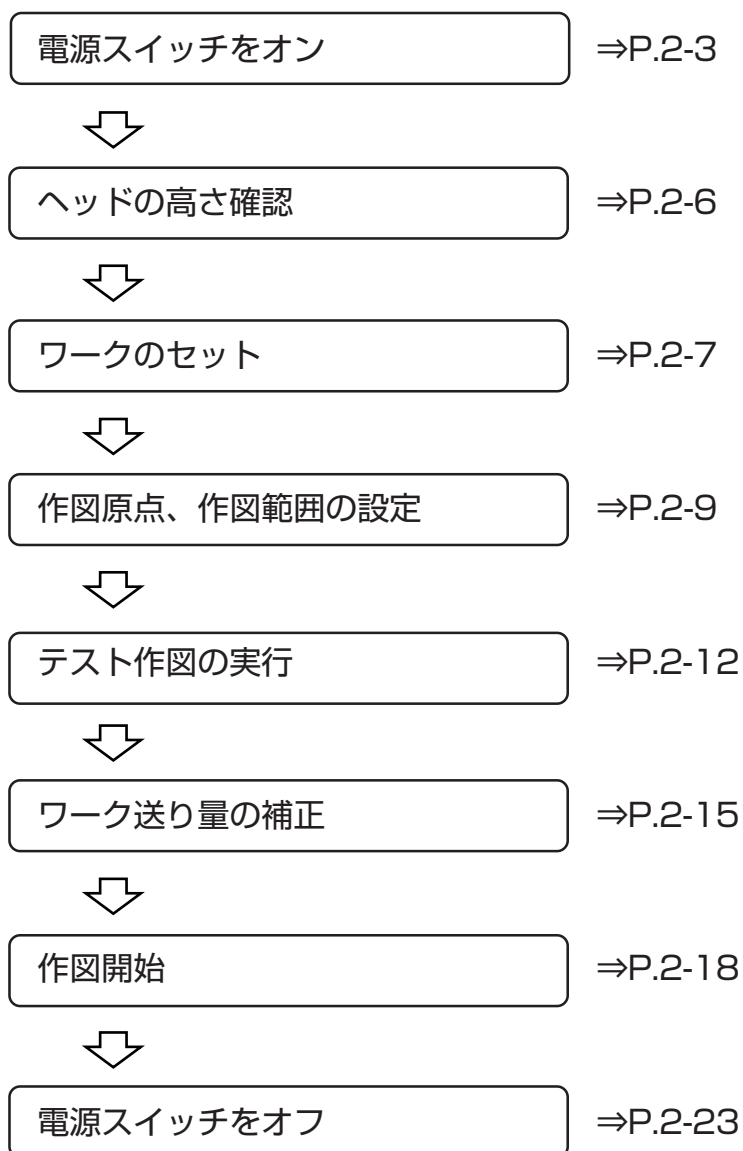
⇩

ワーク送り量の補正 ⇒P.2-15

⇩

作図開始 ⇒P.2-18

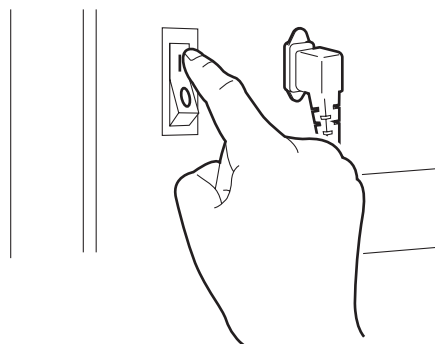
⇩

電源スイッチをオフ ⇒P.2-23

電源をオンにする

電源のオン

1. 接続してあるコンピュータの電源をオンにします。

2. 本装置の電源を入れます。
   電源スイッチを「｜」側に倒すと、電源がオンになります。

★ ステーションカバーは閉じておいてください。
開けておくと、電源を入れてもキャリッジが動きません。
★ 一度電源をオフにした後は、10秒以上経ってから、電源をオンにしてください。

電源をオンにすると[BOOT]を表示し、続けてファームウェアのバージョンを表示します。

```
BOOT
```

```
DM2-1810            V＊.＊＊
```

3. [シバラク オマチクダサイ]の表示を点滅します。
   初期動作を実行します。

```
シバラク オマチクダサイ
```

★ テーブルが手前に移動します。
手をついていると危険です。

4. ローカルモードになります。
   作図範囲のサイズを表示します。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

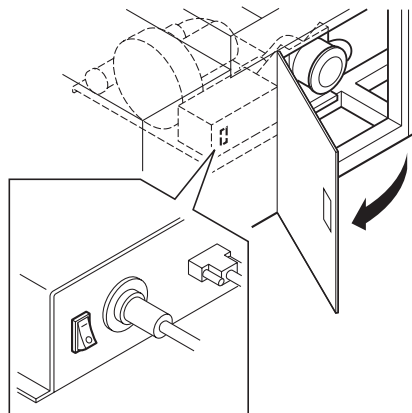
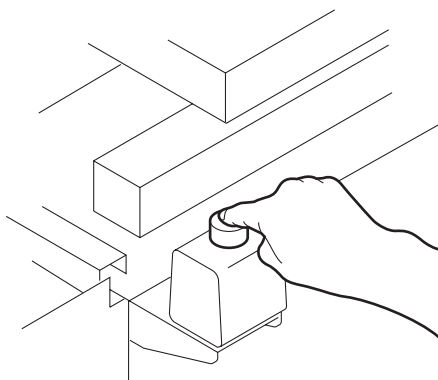
注意

★ インクの初期充填が済んでいない場合は、ローカルモードになりません。
インクの初期充填を行ってください。（⇒セットアップガイドP.26）
★ インクカートリッジをセットしていない場合は、以下の表示になります。

```
インクカートリッジ
12345678ABCDEFGH
```

吸着テーブル用ブロワのオン

1. ブロワ扉を開けます。

2. ブロワ電源スイッチを「｜」側に倒します。

3. ブロワ操作スイッチを１回押します。
   （スイッチのランプが点灯します。）
   ブロワが ON になり、エアー吸引状態になります。

● サイクルスタートモード時は、１回の作図が終わり、テーブルがワーク脱着位置に戻った時点で、ブロワは自動的に OFF になります。

ステーションカバーについて

ステーションカバーの開閉について

★ 作図中にステーションカバーを開けないでください。作図中にステーションカバーを開けると、画像の作図を中断し継続できなくなります。

作図中にステーションカバーを開けると、安全のためキャリッジを停止し、本装置の作図動作が止まります。
この場合、次の操作手順で本装置およびコンピュータを再起動してください。

操作手順

1. 作図中にステーションカバーを開けると、メッセージを表示します。
   作図を停止します。

ステーション カバー マタハ
STOP スイッチヲ チェック

2. コンピュータからのデータ送信を停止します。

3. ステーションカバーを閉めます。

< ENT >ヲ オシテクダサイ

4.【ENTER】キーを 1 回押します。

シバラク オマチクダサイ

5. キャリッジが動き始めます。
   本装置の電源をオンにした時と同じ初期動作をします。（⇒ P.2-3）

ヘッドの高さを調整する

使用するワークの厚みに応じて、ヘッドの高さを調整する必要があります。
ワーク厚に対して適正なヘッド高さでない場合は、作図も適正に行われません。
また、作図品質の低下、またはワークや本装置が破損するなど大変危険です。
必ずヘッドの高さを確認してください。

★ ヘッドの高さは、ワークをセットする前に調整してください。
★ Tシャツなど布ワークの表面は毛羽立っています。
布とヘッドの間隔は、3 mm 以上あけてください。プリント中に布とヘッドが接触し、布が汚れたり、ヘッドの吐出不良になる場合があります。

● ヘッド高さの数値を確認する場合、ローカルモードまたはリモートモード、CYLCE モードで【ENTER】キーを押します。(⇒ P.2-20)

操作手順

1. ローカルモードにします。

＜＜ローカル＞＞
X＝1010　Y＝1860

2. Zキー【▲】または【▼】を押して、ヘッドの高さを変更します。
ヘッドの高さは、ワークの厚み +1.0 ～ 2.0 mm が適当です。事前にワークの厚みを確認しておいてください。

★ ワークの厚さが均一でない場合、最も厚い部分をそのワークの厚さとして調整してください。

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

ヘッド タカサ
＊＊.＊mm

4. ローカルモードになります。

＜＜ローカル＞＞
X＝1010　Y＝1860

ワークをセットする

下記の手順で、ワークをテーブルにセットします。

★ ワークをセットする前に、必ずヘッドの高さを確認してください。(⇒ P.2-6)
★ テーブル上にある、ワークの載っていない吸着穴を塞いでください。(⇒ P.2-11)
★ 平らなワーク、または下反り（中央が浮いている状態）のワークをご使用ください。上反りのワークは、テーブルに吸着できない場合があります。(⇒ P.1-11)
★ エアー吸着機能で固定しきれないワークの場合は、テーピングを併用してください。
★ Ｔシャツなどの布ワークを使用する場合、布ワークを平らにセットしてください。

操作手順

1. 電源をオンにします。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

2. ヘッドの高さを調整します。(⇒ P.2-6)
   調整後、ローカルモードになります。

```
ヘッド タカサ
＊＊.＊mm
```

3. 【VIEW】キーを押します。

VIEW

```
ビュー
＜ENT＞
```

4. 【VIEW】キーまたは【ENTER】キーを押します。
   テーブルが手前に移動します。

ENTER

```
＊＊　ビュー　＊＊
```

5. ローカルモードに戻ります。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

6. ワークをテーブル上のマークに合わせてセットします。

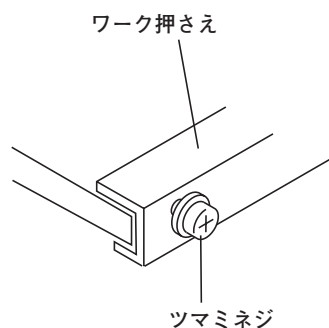
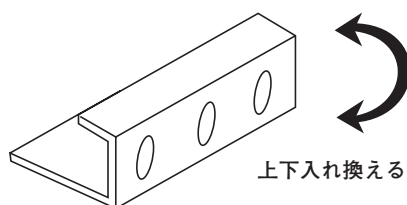
★ 作図中にワークが浮いたり動かないように、ワークを固定してください。

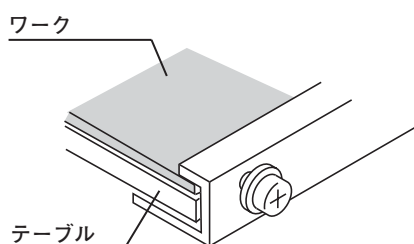
ワーク押さえで固定する

セット可能サイズ(1870 x 1050 mm)に近い大きさで、上反り（2辺または4辺が浮いている状態）のワークを固定する場合、テーブル4辺にあるワーク押さえで固定することができます。

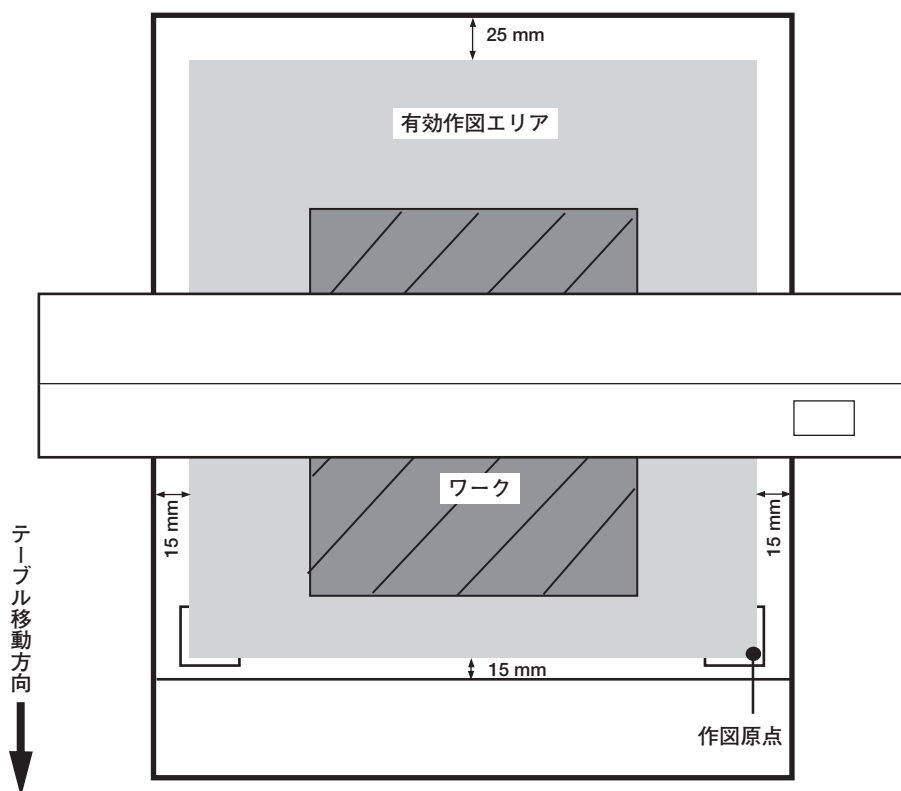
操作手順

1. ワーク押さえを固定しているツマミネジを緩めます。（または外します。）

★ ワーク押さえの左右ツマミネジには、ネジ部分にカラーが取り付けられています。カラーをなくさないように注意してください。

2. 固定するワークサイズに合わせ、ワーク押さえの上下を入れ換えます。

3. ワーク押さえとテーブルの隙間にワークを差し込みます。

4. ワーク押さえを下に押しつけた状態で、ツマミネジを固定します。

作図原点、作図範囲を設定する

初期値

作図原点、作図範囲は、新たに設定するまで、下図のように設定してあります。

作図原点、作図範囲の設定

初期値以外の場所で作図する場合は、原点、作図範囲を変更します。

★ ワーク全面にプリント（縁なしプリント）する場合、作図原点、作図範囲ともワークの外に設定します。作図原点、作図範囲は、できる限りワークぎりぎりに設定してください。装置や、その周辺の汚れが少なくなります。
特に厚みのあるワークの場合、ワーク外に浮遊するインクミストが多くなります。

操作手順

1. ローカルモードにします。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

2. XYキー【▲】、【▼】、【◀】または【▶】を押し、作図原点を設定する位置までキャリッジを動かします。
キャリッジに合わせて原点が変わります。

ゲンテン セッテイ
X＝５００　Y＝９７０

● テーブル、またはワーク上に「+」字のポイントマークを映します。
その点が表示座標になります。

3. 作図原点を決定したら、【ENTER】キーを押します。

ENTER

ゲンテン セッテイ
＊＊＊＊ ゲンテン ＊＊＊＊

4. 【ENTER】キーを押します。
作図範囲を変更しない場合は、【END】キーを押します。

ENTER

サクズ ハンイ
end ＜　＞ ent

5. XYキー【▲】、【▼】、【◀】または【▶】を押し、作図範囲を設定します。
キャリッジ移動による作図範囲をディスプレイに表示します。

サクズ ハンイ
X＝９９０　Y＝１８１０

6. 作図範囲を決定したら、【ENTER】キーを押します。
ローカルモードになります。
ディスプレイに設定した作図範囲を表示します。

ENTER

＜＜ローカル＞＞
X＝９９０　Y＝１８１０

● 再度、作図原点、作図範囲を変更するまで、この設定を保存します。
● 作図範囲を作図原点と同じ位置に設定すると、作図範囲は初期値となります。

ワーク外の吸着穴を塞ぐ

ワークのサイズによっては、テーブル上の吸着穴を全て塞げないことがあります。
ワーク吸着機能は、テーブル上のワーク外の穴も塞ぐと、より効果があります。
必要に応じて、紙、フィルムなどのシートで穴を塞いでください。

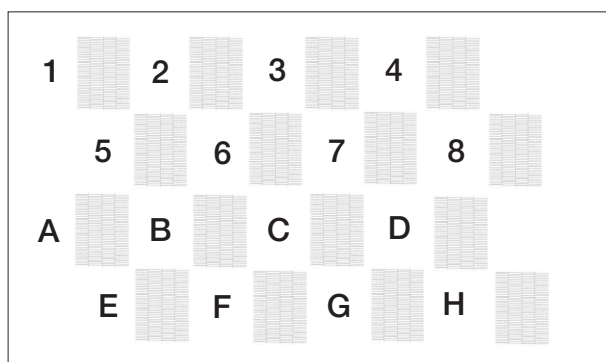
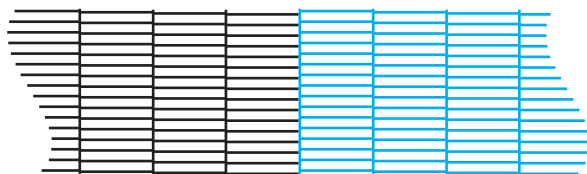
● ロール受けは、ロール状のワークや、ワーク外吸着穴用ロールシートの置き台としてご利用ください。

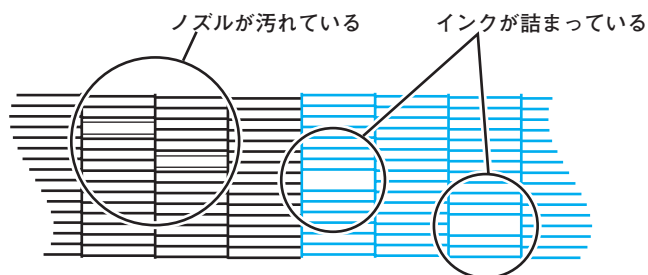
★ 作図範囲をワーク外に設定した場合、作図範囲の吸着穴を全て塞いでください。吸着穴からインクを吸い込むのを防ぎます。

ノズル詰まりの確認/解消

テスト作図を行い、ノズル詰まりなどの作図不良（カスレや抜け）がないか確認します。
異常がある場合は、クリーニング機能を実行します。

★ テストパターンを作図する場合、A4（縦置き）サイズ以上の紙を使用してください。

テストパターン

正常なパターン

異常なパターン

ノズル詰まりの確認 / 解消

操作手順

1. ローカルモードにします。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

2. 【TEST】キーを押します。

TEST

テスト サクズ
＜ ENT ＞

3. 【TEST】キーまたは【ENTER】キーを押します。
テスト作図を開始します。

ENTER

＊＊テスト サクズ＊＊

テスト作図が終了すると、テーブルが手前に移動し、ローカルモードになります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

4. 作図結果を確認します。
正常な場合は、操作を終了します。

異常があった場合は、以下の操作を行います。

5. [CLEANING] キーを押します。

CLEANING

6. X,Y キー【◀】または【▶】を押して、クリーニングするヘッドブロックを選択します。
(⇒インクステーションとヘッド列の関係 P.1-10)

クリーニング: 1 2 5 6 3 4 7 8
センタク　　: A B E F C D G H
[1256ABEF] / [3478CDGH]

7. X,Y キー【▲】または【▼】を押して、選択したブロックのクリーニングを実行するか選択します。
[- - - -]を表示しないヘッドは、クリーニングしません。

クリーニング: 1 2 5 6 - - - -
センタク　　: A B E F - - - -
On / Off

8. 【ENTER】キーを押します。

9. X,Y キー【▲】または【▼】を押して、クリーニングタイプを選択します。

クリーニング
タイプ　　　　：ノーマル
ノーマル / ソフト / キョウリョク

ノーマル：　　線の抜けがある時
ソフト：　　　作図カスレがある時
キョウリョク：ノーマル、ソフト で作図不良が改善しない時

10.【ENTER】キーを押します。
残り実行時間を表示します。

クリーニングチュウ
00：＊＊：＊＊

11. ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
X＝1010　Y＝1860

12. ワークを交換、または作図原点を更新します。

13. 再度手順2,3を実行し、作図結果を確認します。
作図結果が正常になるまで、手順2～10を繰り返します。

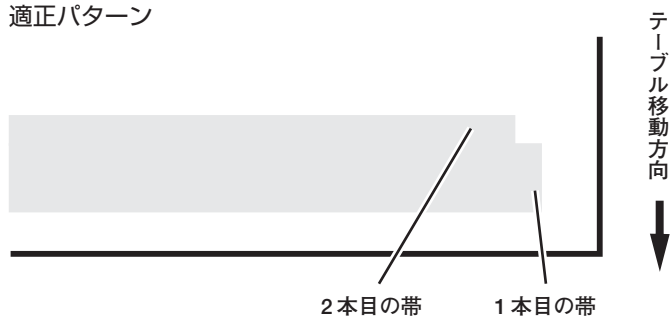
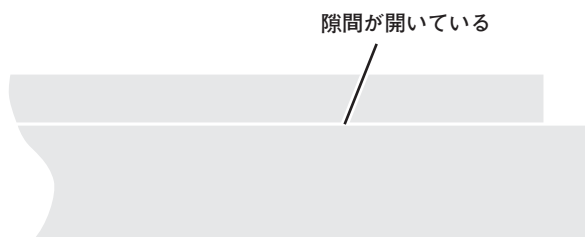
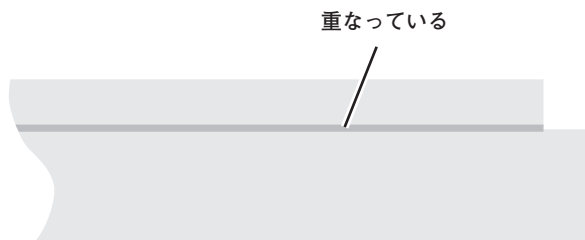
★ クリーニング動作を繰り返しても作図不良が改善しない場合は、ワイパとインクキャップを清掃してください。(⇒P.3-4)

ワークの送り量を補正する

ワークの種類を変えた場合などは、ワークの送り量を補正します。
補正値が適切でないと、縞が入るなど、綺麗に作図できない場合があります。
作図中に、送り量を補正することもできます。(⇒ P.2-17)

補正パターン

2 本の帯を作図します。
2 本の帯の境が均等の濃さになるように調整してください。
設定値　　-100 ～ 100

適正パターン

補正値が大きい　→ 補正値を減らす

補正値が小さい　→ 補正値を増やす

操作手順

1. ローカルモードにします。

<<ローカル>>
X＝1 0 1 0　Y＝1 8 6 0

2. 【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION
セッテイ　< ENT >

3. 【ENTER】キーを押します。

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、タイプを選びます。

セッテイ
センタク　：タイプ 1

5. 【ENTER】キーを押します。

タイプ 1
サクズ ホウシキ　< ent >

6. XYキー【▲】または【▼】を押して、[オクリ　ホセイ]を選びます。

タイプ 1
オクリ ホセイ　< ent >

7. 【ENTER】キーを押します。

8. XYキー【▲】または【▼】を押して、出力する幅を入力します。

タイプ 1
サクズ　: Y = 1 0 0

9. 【ENTER】キーを押します。
補正パターンを作図します。

＊＊　サクズチュウ　＊＊
シバラク オマチクダサイ

10. 出力結果を確認します。
XYキー【▲】または【▼】を押して、補正値を入力します。

タイプ 1
ホセイチ　=　0

● 補正値を15変更するごとに、帯が約0.1mm移動します。この移動量を参考にして、補正値を決定してください。

11. 【ENTER】キーを押します。
正常なパターンを作図するまで、手順8～11を繰り返します。

タイプ 1
サクズ　: Y = 1 0 0

12. 【END】キーを3回押すと、ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
X＝1 0 1 0　Y＝1 8 6 0

作図中に送り量を補正する

「オクリホセイ」(⇒ P.2-15）では、ローカルモード中に作業を行いましたが、ここではリモートモード、またはCYCLEモード中にワークの送り量を補正する方法を説明します。

操作手順

1.【REMOTE】キーを押します。

REMOTE

```
<リモート>          タイプ＊
X＝＊＊＊＊    Y＝＊＊＊＊
```

2.【FUNCTION】キーを押すと、現在の補正値を確認できます。
補正値が適正な場合や操作を中止する場合、【END】キーを押すと、リモート表示に戻ります。

FUNCTION

```
オクリホセイ          －５０
ホセイカイシ            :ent
```

3.【ENTER】キーを押します。
補正値の変更状態になります。

ENTER

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、補正値を変更します。
送り量は-100～+100までの補正値を設定することができます。
【END】キーを押すと、リモート表示に戻ります。
変更した補正値は無効になり、変更前の値になります。

- 画像データ作図中の場合、補正値を変更した時点で数値が反映されるため、作図をみながら微調整することができます。
- 補正値の単位はローカルモード時の「オクリホセイ」と同じです。(⇒ P.2-15)
- 補正値は以下の動作でリセットされます。
  ・「オクリホセイ」の実行時。
  ・「セッテイリセット」の実行時

5.【ENTER】キーを押します。
補正値の保存確認になります。
【END】キーを押すと、リモート表示に戻ります。
変更した補正値は、次回の電源投入時まで有効になります。

ENTER

```
オクリホセイ          １００
ホゾン                  :ent
```

6.【ENTER】キーを押すと、リモート表示に戻ります。
変更した補正値を保存します。補正値はリセットするまで有効になります。

```
<リモート>          タイプ＊
X＝＊＊＊＊    Y＝＊＊＊＊
```

画像データを作図する

作図を開始する

作図の開始手順を説明します。
各種機能の設定は、「4章　設定機能について」をお読みください。

操作手順

1. ローカルモードにします。

```
　　　　&lt;&lt;ローカル&gt;&gt;
X＝1 0 1 0　　Y＝1 8 6 0
```

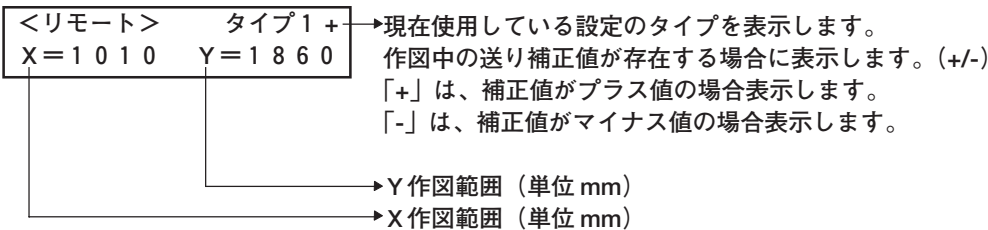
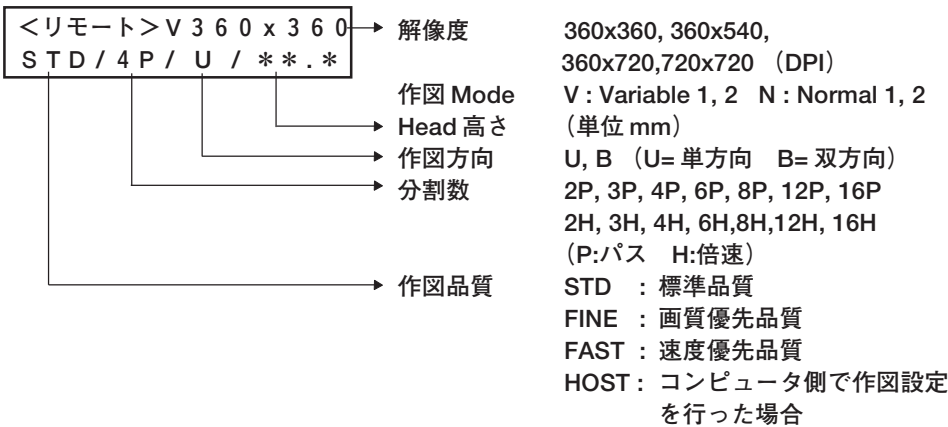
2. 【REMOTE】キーを押します。
   リモートモードになります。

```
&lt;リモート&gt;　　　　タイプ＊
X＝1 0 1 0　　Y＝1 8 6 0
```

3. コンピュータからデータを送信します。
   作図条件を表示します。

   データの送信方法については、出力ソフトウェアの
   取扱説明書をお読みください。

交互に表示する

解像度	360x360, 360x540, 360x720,720x720 （DPI）
作図 Mode	V : Variable 1, 2　N : Normal 1, 2
Head 高さ	（単位 mm）
作図方向	U, B （U= 単方向　B= 双方向）
分割数	2P, 3P, 4P, 6P, 8P, 12P, 16P 2H, 3H, 4H, 6H,8H,12H, 16H （P:パス　H:倍速）
作図品質	STD　: 標準品質 FINE　: 画質優先品質 FAST : 速度優先品質 HOST : コンピュータ側で作図設定を行った場合

4. 作図を開始します。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

5. 作図が終了したら、終了位置(X)でローカルモードに戻ります。
サイクルスタートモードで作図した場合は、テーブルが手前まで移動します。

- 作図原点、作図範囲は、作図が終了しても変更されません。
変更する場合は、再度設定しなおしてください。（⇒ P.2-9）

作図を中止する

作図を途中で中止する場合、作図動作を止めて受信したデータを本装置から消去します。

操作手順

1. 【REMOTE】キーを押して、作図を中止します。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

2. コンピュータからデータを送信している場合、データ送信を止めます。

3. 【DATA CLEAR】キーを押します。
受信したデータを消去します。

データクリア
＜ ENT ＞

4. 【DATA CLEAR】キーまたは【ENTER】キーを押します。
ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

- 表示灯の緑が消えている時は、本装置にデータはありません。

本装置の情報を表示する

本装置の情報を表示します。リモートモード、または CYCLE モード中に情報を表示する方法を説明します。

● ローカルモードでも【ENTER】キーを押して、同様に情報を表示できます。

操作手順

1. ローカルモードにします。

```
     <<ローカル>>
X=1010    Y=1860
```

2. 【REMOTE】キーを押します。
   リモートモードになります。

REMOTE

```
<リモート>        タイプ*
X=1010    Y=1860
```

3. 【ENTER】キーを押すと、インク残量を表示します。

ENTER

```
    インクザンリョウ
3231798745990253
```

4. 【ENTER】キーを押すと、ヘッド高さを表示します。

ENTER

```
      ヘッド タカサ
              *.* mm
```

5. 【ENTER】キーを押すと、インクタイプを表示します。

ENTER

```
      インク タイプ
タイプ            :GPig
```

6. 【ENTER】キーを押すと、バージョン、コマンドを表示します。

ENTER

```
Ver 1.00      MRL-ⅡC
```

7. 【ENTER】キーを押すと、設定状態のガイダンスを表示します。
   【▼】キーを押すと、現在使用中の設定内容を表示します。

ENTER

```
セッテイ  <タイプ*>
ヒョウジ  【▼】キー
```

8. 【ENTER】キーを押すと、エラー情報ガイダンスを表示します。
   【▼】キーを押すと、現在発生中のワーニングを表示します。

ENTER

```
    エラー ジョウホウ
エラー ヒョウジ【▼】キー
```

本装置の情報を表示する

9.【END】キーを押すと、リモートモードまたは CYCLE モードに戻ります。

＜リモート＞　　　　タイプ＊
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

● 60 秒経過または ERROR 発生時は自動的にリモートモードまたは CYCLE モードに戻ります。

インク残量が少なくなったら

インクカートリッジ内のインクが少なくなると、メッセージを表示します。作図は続行できますが、作図中にインクが無くなる場合があります。速やかに新しいインクカートリッジに交換してください。

[使用中にインク残量が少なくなった場合]

インク残量が少ないカートリッジ番号を表示します。
右の表示は、[スロット 1]と[スロット A]のインク残量が少ないことを示します。

```
インク ニアエンド
1 - - - - - - - - A - - - - - - - -
```

[使用中にインク残量が全く無くなった場合]

インク残量が無くなったカートリッジ番号を表示します。
右の表示は、[スロット C]のインク残量がなくなったことを示します。

```
インク エンド
- - - - - - - - - - - C - - - - - -
```

交換手順

1. 作図中に、上記のメッセージを表示します。
   - [インクニアエンド] の表示では、1 データの作図が終了するまで、作図を続行します。
     作図終了後、またはローカルモードにした後、手順 2 に進んでください。
   - [インクエンド]の表示では、作図は続行できません。
     手順 2 に進んでください。

2. 新しいインクと交換します。
   スロット番号を表示したインクカートリッジを引き抜いて、新しいインクカートリッジをセットします。

3. リモートモードにします。
   再作図が可能になります。

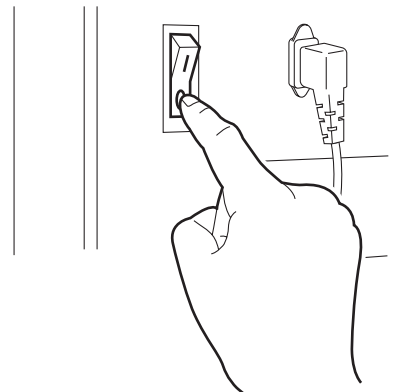
電源をオフにする

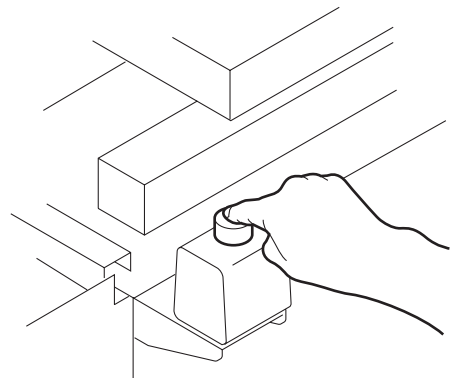
本体電源のオフ

電源をオフにするときは、データを受信していないか、未出力のデータが残っていないかを確認してください。
また、ヘッドがキャッピングステーションにあることを確認してください。

★ キャッピングしていないまま電源をオフした場合は、再度電源をオンにしてください。ヘッドがキャッピングステーションに戻り、ヘッドの乾燥を防ぎます。
作図中に電源をオフすると、ヘッドがキャッピングステーションに格納されない場合があります。キャッピングしていない状態で長時間放置すると、ノズル詰まりの原因になります。

1. 接続してあるコンピュータの電源をオフにします。

2. 本装置の電源を切ります。
   電源スイッチを「○」側に倒します。

吸着テーブル用ブロワのオフ

1. VACUUM スイッチを 1 回押します。
   （スイッチのランプが消灯します。）
   ブロワが OFF になります。

3章
日常のお手入れ

日常行うお手入れについて説明します。

本章の内容

日常のお手入れ

本装置の精度を保ちながら末永くお使いいただけるよう、使用頻度に応じて、または定期的にお手入れをしてください。

長期間使用しない場合は

★ 電源を必ずオフにしてください。（⇒ P.2-23）
★ セットしてあるワークを取り除いてください。

お手入れ上のご注意

★ 本装置は、絶対に分解しないでください。感電および破損する原因になります。

★ 本装置の内部に水気が入らないようにしてください。内部が濡れると、感電および破損する原因になります。

★ お手入れは、電源スイッチをオフにし、電源ケーブルを抜いてから行ってください。思わぬ事故が発生する原因になります。

★ ベンジン、シンナーや研磨剤の入った薬品は使用しないでください。
カバーの表面が変質・変形する恐れがあります。

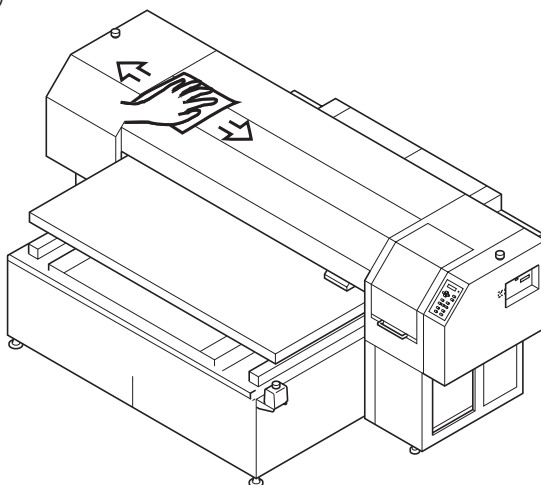
★ 本装置の内部に潤滑油などを注油しないでください。
プロッタ機構が故障する恐れがあります。

★ 捺染顔料インク(TPig)を使用してインクジェットプリンタ用に前処理をしていない布にプリントする場合は、ヘッドのノズル面周辺、ステーションのキャップゴムおよびワイパに糸くず、ごみやほこりが付着しやすくなります。
ノズル面周辺が汚れると布上にインク滴が付きやすくなります。
また、ワイパが汚れるとクリーニングの逆効果が発生しやすくなります。
よって、1日の作業が終了しましたら、ノズル面周辺、キャップゴムおよびワイパのクリーニングを行ってください。

テーブル、外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、堅くしぼってから拭き取ってください。テーブル上のホコリも清掃してください。
飛行曲がり、インクボタ落ちの要因になります。

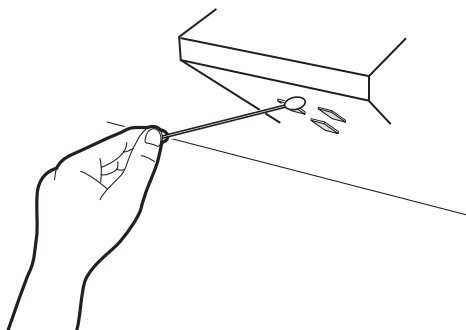
用意するもの：

・中性洗剤
・ウエス（適宜）

スライダ下面の付着インクの洗浄

本装置を長期間ご使用になると、ゲル状になったインクがスライダ下面に溜まってくることがあります。この付着インク滴が大きくなると、ワークを汚す原因になります。定期的にヘッド下部の付着インクを付属の綿棒に洗浄液（A29）をつけて、こすり落としてください。

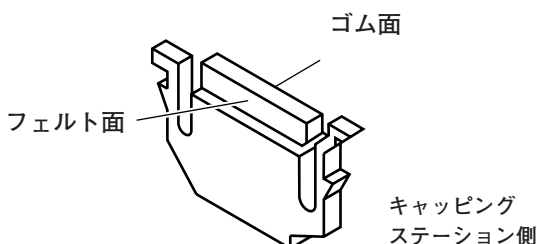
★　ヘッドのノズル部分をこすらないように注意してください。
　　ヘッドのノズル部分を傷つけると、インクの吐出不良の原因になります。

用意するもの：

・洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）
・綿棒

ワイパとキャップのクリーニング

キャップは、ヘッドのノズルが乾燥して目詰まりするのを防止します。
ワイパは、ヘッドのノズルに付着したインクを拭き取ります。
本装置を使用していると、インクやホコリ等でワイパやキャップが汚れてきます。
作業後は、綿棒などでクリーニングしてください。

注 意

★ 毎日の作業終了後は、ワイパをクリーニングしてください。
★ ホコリが多量に付着したワイパを使用して、ヘッドクリーニングを実行しないでください。ワイパに付着したホコリは、ヘッドを傷つけ、作図不良の原因になります。
★ ワイパは、２個同時にクリーニングして下さい。
★ 手でキャリッジをキャッピングステーションから出さないでください。
キャリッジは XY キーを使用して動かします。
★ 新しいワイパのゴム部分に触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
★ ワイパは、前側面がフェルトで、後側面がゴムになっています。
フェルト面は、綿棒でこすらずに押し当てるようにしてゴミを取り除いてください。
フェルト面をこすると、毛羽だってノズル詰まりの原因になります。
ゴム面は、綿棒でインクを拭き取ってください。

★ クリーニングが終了したら、速やかに【ENTER】キーを押してキャリッジをキャッピングステーションに戻してください。キャリッジがキャッピングステーションから出た状態で長時間放置しておくと、ノズル詰まりの原因になります。

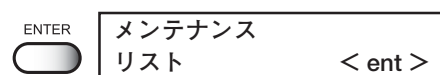
用意するもの：

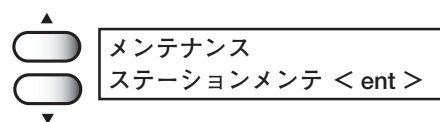
- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **綿棒**

操作手順

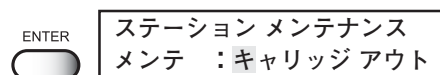
1.【FUNCTION】キーを押します。

ワイパとキャップのクリーニング

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

3. 【ENTER】キーを押します。

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ステーションメンテ]を選びます。

5. 【ENTER】キーを押します。
   テーブルが奥側に、Yバーが上に移動します。
   ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

ENTER

ステーション メンテナンス
メンテ　：キャリッジ アウト

6. ステーションカバーを開け、ワイパをクリーニングします。

   フェルト面は、洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、押し当てるようにしてゴミを取り除きます。

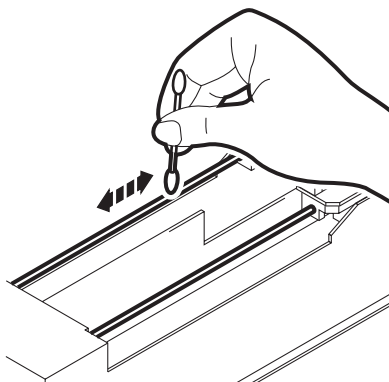
ゴム面は、洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、インクを拭き取ります。

● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

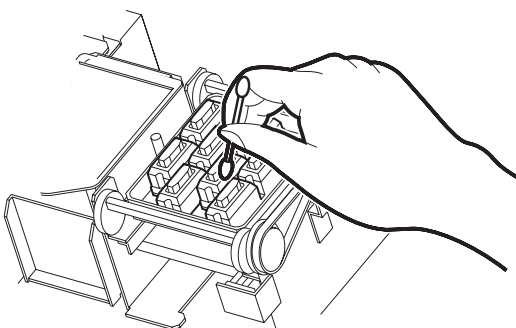
7. ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。

（汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。）

注意

★ ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。

8. キャップのゴムに付着したインク等を綿棒で拭き取ります。

注意

★ 毎日、その日の作業終了時にクリーニングしてください。

9. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

初期動作を開始します。

キャリッジ アウト
シュウリョウ　：ent

ショキカチュウ
シバラクオマチクダサイ

10. ローカルモードに戻ります。

<< ローカル >>
X=１０１０　Y=１８６０

ノズルの洗浄[ノズルセンジョウ]

ノズル抜けが発生する場合、ノズルを洗浄します。
この洗浄を何回か実行してもノズル抜けが解消されない場合は、[インクジュウテン]機能 (⇒ P.5-11)を実行してください。それでも解消されない場合は、弊社営業所または販売店までご連絡ください。

注 意

★ １ヘッド当たり２色（2 カートリッジ）を使用している関係で、双方のインク残量の差が大きい場合、水頭値を均一にしようとする働きが生じ、インク残量の少ないカートリッジへインクが流れ、混色する可能性があります。
混色が発生した場合は、「インクジュウテン」機能（P.5-11）を実行して下さい。

★ ノズル抜けの発生しているヘッドのみに実施して下さい。

用意するもの：

- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **スポイト**

操作手順

1.【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION
FUNCTION
セッテイ　＜ ENT ＞

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

FUNCTION
メンテナンス　＜ ENT ＞

メンテナンス
リスト　＜ ent ＞

3.【ENTER】キーを押します。
[ステーション メンテ]を表示します。

ENTER
メンテナンス
ステーション メンテ＜ ent ＞

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ノズルセンジョウ]を選びます。

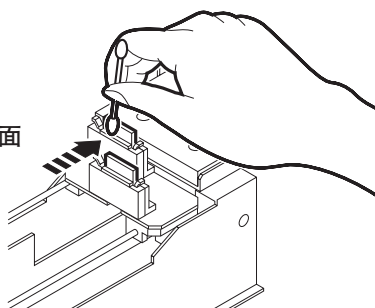
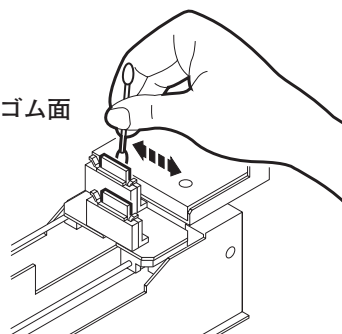
ステーション メンテナンス
メンテ　：ノズルセンジョウ

5.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥に、Y バーが最上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。

ENTER
イロガマザルコトガアリマス
ジッコウ OK?　：ent

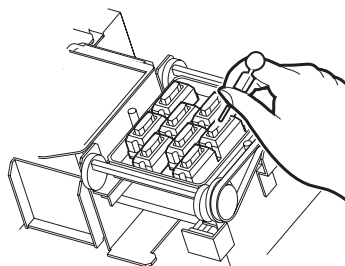
6. ステーションカバーを開けます。
ワイパについているインクをキレイにします。

⚠ こすらないで下さい。

フェルト面は、洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、押し当てるようにしてゴミを取り除きます。

ゴム面は、洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、インクを拭き取ります。

● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

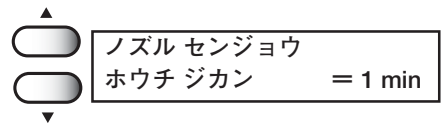
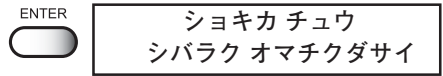
7. ワイパをクリーニングし、【ENTER】キーを押します。

ワイパ クリーニング	
シュウリョウ	：ent

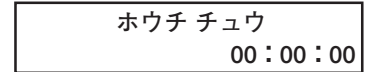
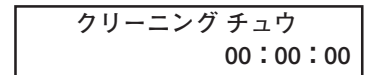
8. スポイトで洗浄液(A29)をとり、キャップ一杯になるまで垂らします。

9. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

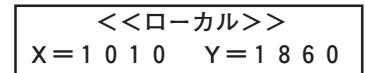
センジョウエキ ヲ ミタス	
シュウリョウ	：ent

ノズルの洗浄[ノズルセンジョウ]

10. XYキー【▲】または【▼】を押して、放置する時間を選びます。(１～99分：１分単位)
   通常は「1 min」で設定します。

11. 【ENTER】キーを押します。
   初期動作を実行します。

残り放置時間を表示します。

放置時間経過後、クリーニングを実行します。
残りクリーニング時間を表示します。

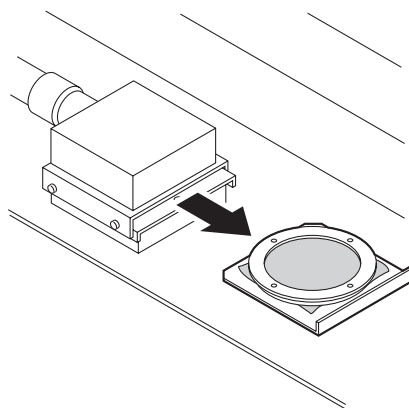
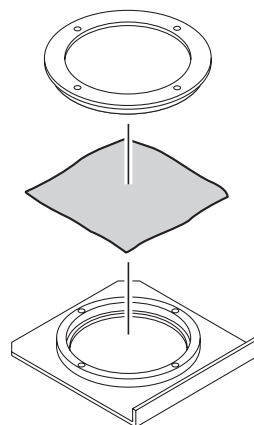
クリーニング チュウ
00：00：00

12. クリーニング終了後、ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
X＝１０１０　Y＝１８６０

フィルタのお手入れ

本装置には、吸着テーブル左右の下２カ所にフィルタが付いています。
ホコリの付着は、掃除機などで除去してください。
インク付着により、目詰まりが始まっている場合は、フィルタを交換してください。

用意するもの：**交換用フィルタ 100 枚入（注文番号 M-3）**
（インク吸収材と同じものです）

交換方法

1. フィルタユニットからフィルタホルダーを引き抜き、取り外します。

2. フィルタホルダーから古いフィルタを取り外し、新しいフィルタと交換します。
   フィルタは、四つ折り状態のまま位置を合わせ、全周をはさみこみ固定します。

3. フィルタホルダーをフィルタユニットに取り付けます。

フラッシングトレイインク吸収材の交換

インク吸収材の目が詰まった状態になり始めたら、フラッシングトレイのインク吸収剤を交換してください。そのまま使用すると、インクミストの発生、ヘッドノズル面を汚す原因になります。
また、フラッシング時に、インクの跳ね返りでノズル面にインクの飛沫が付着しやすくなります。インクの飛沫が付着すると、インクの吐出が正常にできなくなります。

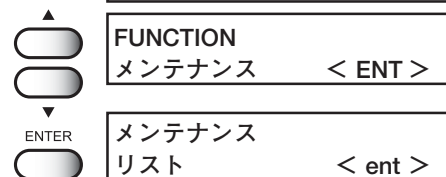
用意するもの：**インク吸収材 100 枚入（注文番号 M-3）**
（ミストフィルタと同じものです）

交換方法

1.【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION

FUNCTION
セッテイ　　　　< ENT >

2. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選び、【ENTER】キーを押します。

FUNCTION
メンテナンス　　　< ENT >

ENTER

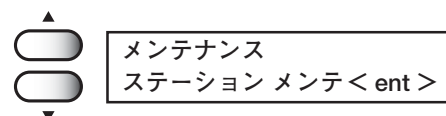
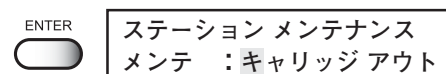
メンテナンス
リスト　　　　　< ent >

3. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ステーションメンテ]を選びます。

メンテナンス
ステーション メンテ < ent >

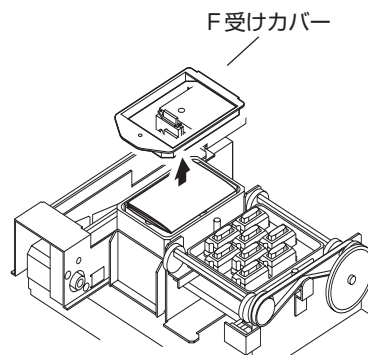
4.【ENTER】キーを押します。

ENTER

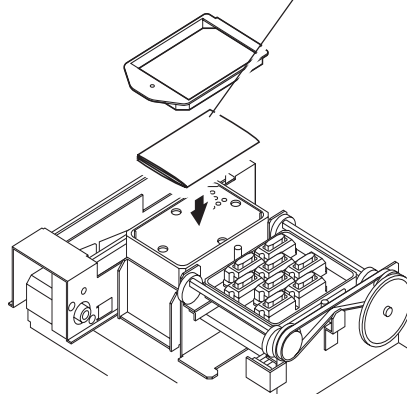
ステーション メンテナンス
メンテ　：キャリッジ アウト

5.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Yバーが上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

6. ステーションカバーを開けます。

7. フラッシングトレイ上のF受けカバーを上に外します。

8. インク吸収材を取り除きます。

9. 新しいインク吸収材（添付品）をトレイ上に敷きます。

四つ折り状態のまま、中央に敷いてください。

★インク吸収材が、折れたり、浮いたりしていないことを確認してください。ヘッドノズル面をこする可能性があります。

10. 上からＦ受けカバーをかぶせます。

★Ｆ受けカバーは、奥まで押し込んでください。カバーが浮いていると、トラブルの原因になります。

11. ステーションカバーを閉じ、【ENTER】キーを押します。

初期動作を開始します。

ENTER

キャリッジアウト
シュウリョウ　　　　：ent

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

12. ローカルモードになります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

廃インクタンクのインクが溜まったら

ヘッドのクリーニングなどで使用したインクは、廃インクタンクに溜まります。
ディスプレイに「**ニアフル**」、「**フル**」を表示したら、速やかに廃インクタンク内のインクを処分してください。

インクタンク ハイインク タンク ニア フル	インクタンク ハイインク タンク フル

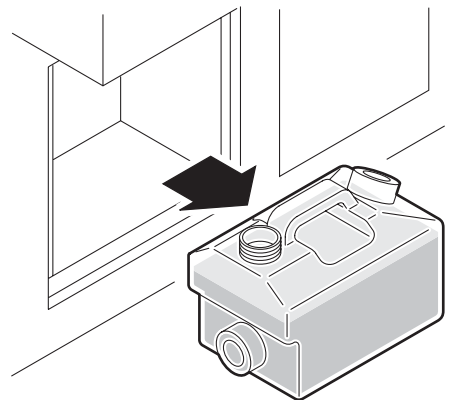
- 予備の廃インクタンクをお求めの場合は、お近くの販売店、弊社営業所までお問い合わせください。
- 廃インクを移すポリエチレンタンクをご用意ください。

★ インクを排出中の場合は、排出が終了してから作業を行ってください。
★ 長期間使用しない場合は、廃インクの多い、少ないにかかわらず、廃インクを処分してください。

操作手順

1. 廃インクタンクを手前に引き出します。

注 意

★ 廃インクタンクを引き出す際に、廃インクを飛ばさないように、廃インクタンクの口をティッシュなどで押さえながら、ゆっくり引き出してください。
★ インクで床を汚さないように、下に紙を敷いてから廃インクタンクを交換してください。

2. 廃インクを別のポリエチレンタンクに移します。

★ 廃インクは、使用している地域の条例に従って処分してください。

3. 空にした廃インクタンクを再度セットします。

インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ]

インクの排出路内において、インクの凝固によるインク詰まりが発生する場合があります。
このインク詰まりを防止するために、排出路内を洗浄します。

★ キャリッジを手でキャッピングステーションから出さないでください。キャリッジは操作キーを使用して動かします。

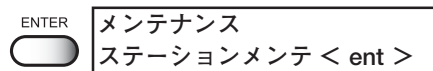
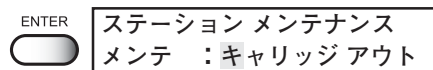
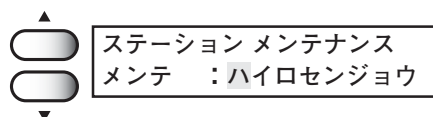
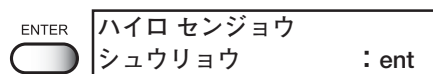
用意するもの：

- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **スポイト**

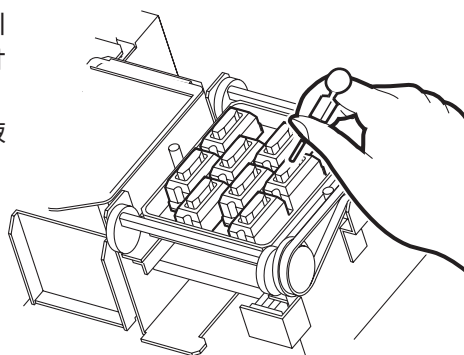
操作手順

1.【FUNCTION】キーを 1 回押します。

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

3.【ENTER】キーを押します。
[ステーション メンテ]を表示します。

4.【ENTER】キーを押します。
[キャリッジ アウト]を表示します。

5. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ハイロセンジョウ]を選びます。

6.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Y バーが最上に移動します。ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。
空吸引動作が始まります。吸引動作を 10 秒、停止時間が 10 秒をそれぞれ交互に動作し続けます。

インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ]

7. ステーションカバーを開けます。

8. スポイトで洗浄液（A29)をとります。空吸引が停止している間に､キャップからあふれる寸前まで洗浄液（A29)を垂らします。
すべてのキャップに対して同様に洗浄液(A29)を垂らします。

9. フロントカバーを閉め､【ENTER】キーを押します。
30秒間空吸引を実行した後、初期動作を開始します。

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

10. ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]

１週間以上使用しない場合は、保管洗浄機能を使用し、ヘッドのノズルとインクの排路をクリーニングしてください。
その後、本装置を保管してください。

★ 1ヘッド当たり２色（2カートリッジ）を使用している関係で、双方のインク残量の差が大きい場合、水頭値を均一にしようとする働きが生じ、インク残量の少ないカートリッジへインクが流れ、混色する可能性があります。
混色が発生した場合は、「インクジュウテン」機能（P.5-11）を実行して下さい。

用意するもの：

- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **スポイト**

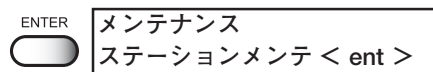
操作手順

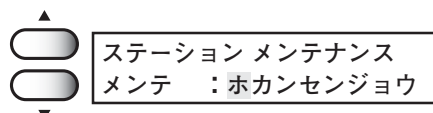
1. 【FUNCTION】キーを１回押します。

2. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

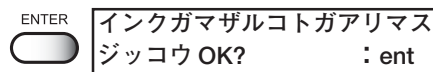
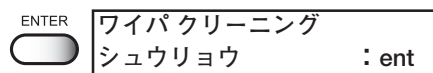
FUNCTION
メンテナンス　　　＜ ENT ＞

3. 【ENTER】キーを押します。
[ステーション メンテ]を表示します。

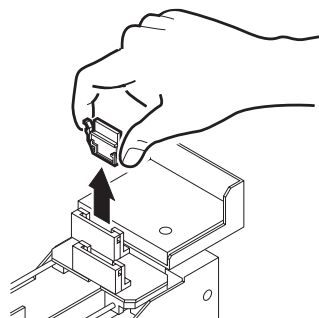
ENTER
メンテナンス
ステーションメンテ ＜ ent ＞

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ホカンセンジョウ]を選びます。

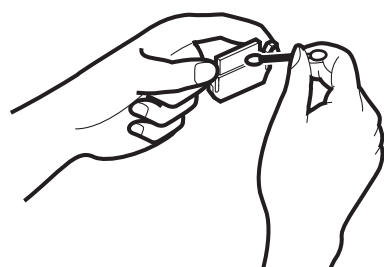
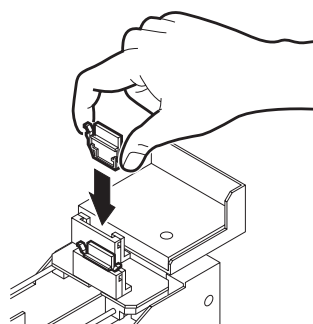
ステーション メンテナンス
メンテ　：ホカンセンジョウ

5. インクが混ざる注意を表示します。
【ENTER】キーを押します。

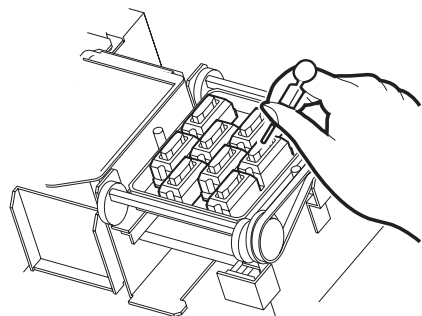
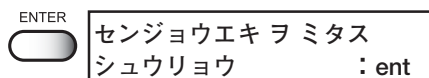
ENTER
インクガマザルコトガアリマス
ジッコウ OK?　　　：ent

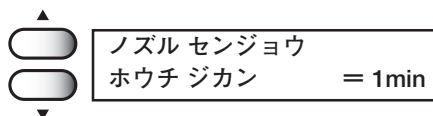
6. 【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Yバーが最上に移動します。ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。

ENTER
ワイパ クリーニング
シュウリョウ　　　：ent

7. ステーションカバーを開けます。

長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]

8. ワイパ両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。

9. ワイパとブラケットに付着したインクを、洗浄液（A29)を含ませた綿棒で取り除きます。

● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

10. 両端の突起を持って、クリーニングしたワイパを差し込みます。

11. 【ENTER】キーを押します。

12. スポイトで洗浄液（A29)をとり、キャップ一杯になるまで垂らします。

13. ジョステーションカバーを閉め、【ENTER】キーを押します。

14. ジョグキー【▲】または【▼】を押して、放置する時間を選びます。（1～99分：1分単位）

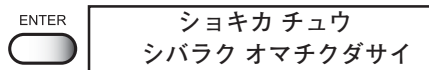
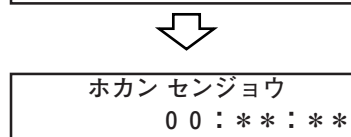
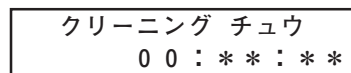
通常は「1分」に設定します。

15. 【ENTER】キーを押します。

初期動作を実行します。

残り放置時間を表示します。

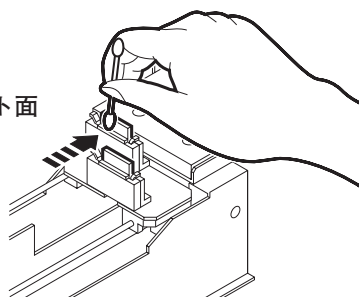
ホカン センジョウ
００：＊＊：＊＊

放置時間経過後、クリーニングを実行します。
残りクリーニング時間を表示します。

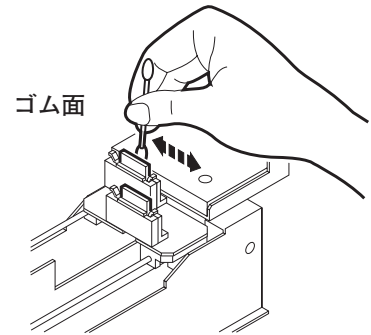
クリーニング チュウ
００：＊＊：＊＊

ノズルの洗浄が終了すると、テーブルが奥側に、Yバーが最上に移動します。ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。

16. ステーションカバーを開けます。

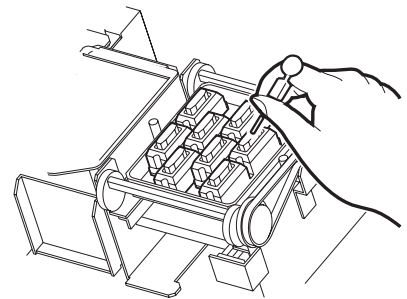
17. フェルト面は、洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、押し当てるようにしてゴミを取り除きます。

⚠ こすらないで下さい。

長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]

ゴム面は、洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、インクを拭き取ります。

● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

18. ワイパをクリーニングし、【ENTER】キーを押します。

ワイパ クリーニング
シュウリョウ　　　　　：ent

19. スポイトで洗浄液（A29)をとり、キャップ一杯になるまで垂らします。
空吸引動作が始まります。吸引動作を 10 秒、停止時間が 10 秒をそれぞれ交互に動作し続けます。
停止中に空吸引動作を数回繰り返し、インクの排路をクリーニングします。
すべてのキャップに対して行います。

20. ステーションカバーを閉め、【ENTER】キーを押します。
キャリッジが、ステーションに戻り、初期動作を開始します。

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

21. ローカルモードに戻ります。

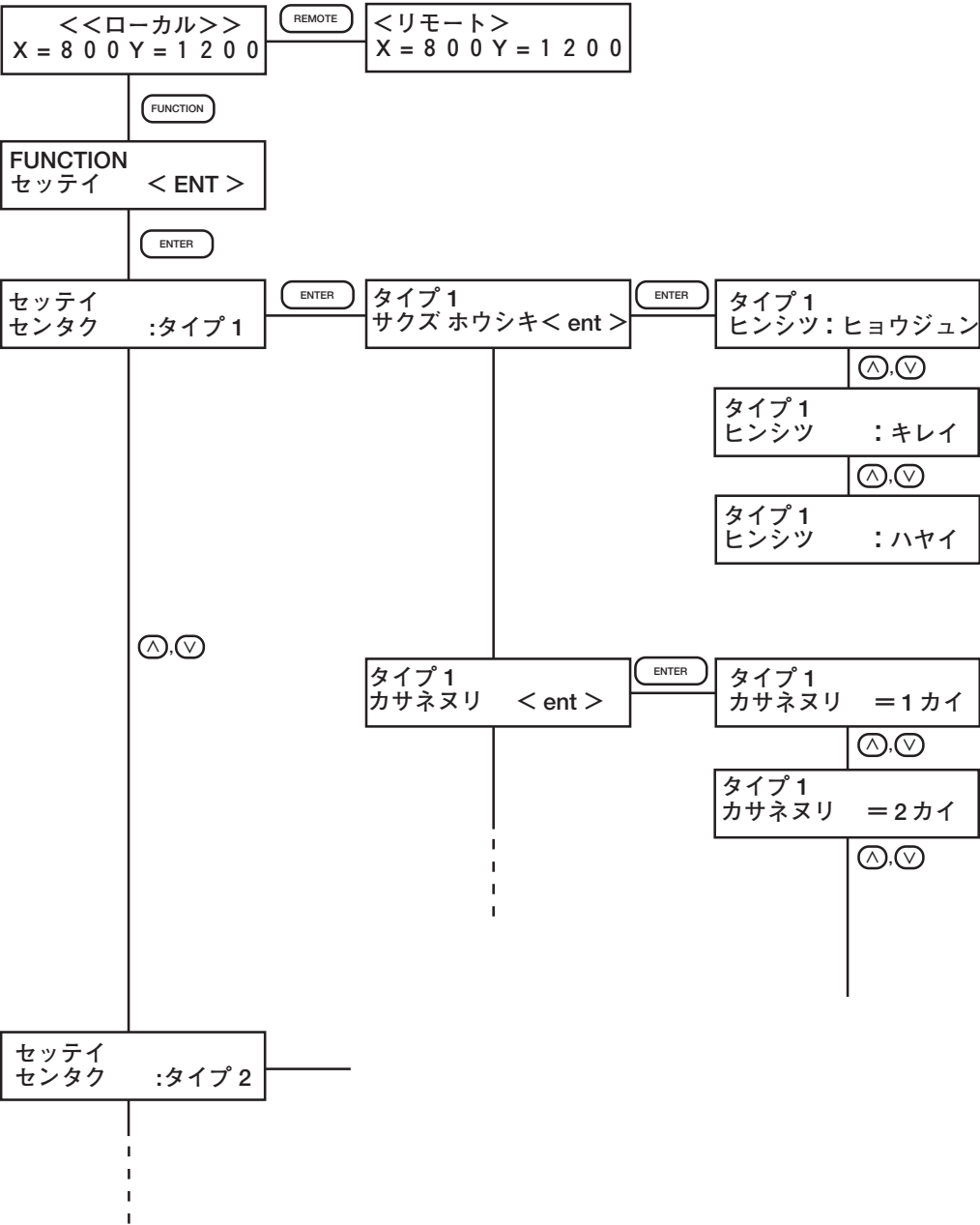
<<ローカル>>
X＝１０１０　Y＝１８６０

4章
設定機能について

ファンクション機能について説明します。

本章の内容

メニューの基本操作

ここでは、各モードの切り替え、メニューの操作方法について説明します。
各メニューに入る操作は、下図のようになります。
詳細なメニュー構造は、付録をご覧ください。

①　ローカルモードにします。

リモートモードにしても作図しないことを確認してから、【REMOTE】キーを押してローカルモードにします。

②　ファンクションモードに入ります。

【FUNCTION】キーを押すと、ファンクションモードに入ります。
ファンクションモードは、設定機能とメンテナンス機能に分かれています。ここで設定機能かメンテナンス機能かを選択します。

③　タイプを選択します。

タイプは 4 種類あり、それぞれのタイプにファンクション機能を設定できます。使用するワークの種類によってファンクション機能を設定することができます。

④　ファンクション機能を選択します。

XY キー【▲】または【▼】を押して、機能を選択します。

⑤　選択したファンクション機能に入ります。

【ENTER】キーを押します。

⑥　パラメータを選択します。

XY キー【▲】または【▼】を押して、パラメータを選択します。

⑦　設定を登録します。

【ENTER】キーを押します。

⑧　ローカルモードに戻ります。

【END】キーを数回押して、ローカルモードに戻ります。

タイプの登録

ファンクションモードの作図機能は、4タイプに登録できます。
ワークの種類別にタイプを登録しておけば、ワークを変更した場合に容易に作図条件などを変更できます。

操作手順

1. 本装置の設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

＜＜ローカル＞＞
X＝1010　Y＝1860

2. 【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION
FUNCTION
セッテイ　＜ ENT ＞

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER
セッテイ
センタク　:タイプ1

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、タイプ1から4を選びます。

セッテイ
センタク　:タイプ1

5. 【ENTER】キーを押します。
   各作図条件を設定します。
   (⇒ P.4-5 ～ P.4-7)

ENTER
タイプ1
サクズ ホウシキ　＜ ent ＞

タイプの変更

既にタイプ1から4の各作図条件を登録してある場合は、タイプを選択するだけで、作図に合わせた設定を切り替えて使用できます。

1. 上記操作手順1から5を実行します。
   使用するタイプを選択します。

2. 【END】キーを押します。
   選択したタイプの作図条件で作図が行えます。

設定機能

ファンクションモードには、14 項目の設定機能があります。
各機能の概要と設定値について説明します。

[サクズ ホウシキ]

作図品質[ヒンシツ]と、作図方向[ホウコウ]の２種類を設定します。

[ヒンシツ]: ３種類の中から選択します。

[ヒョウジュン]:　標準的な作図品質
[キレイ]:　高品質・低スピード
[ハヤイ]:　高スピード・やや劣る品質

[ホウコウ]: 作図する方向を選択します。

[タンホウコウ]:　キャリッジが左へ移動しながら作図します。
[ソウホコウ]:　キャリッジが左右に移動しながら作図します。速度重視のため、作図品質は[タンホウコウ]より多少低下します。

[モドリソクド]:

タンホウコウ印字で作図幅が 1000mm 以下の場合、ノズル抜けが起こる場合があります。ヘッドの戻る速度を遅くすることにより、ノズル抜けを解消できる場合があります。
[NORMAL]:　ヘッドは、通常の速度で戻ります。
[SLOW]:　ヘッドの戻り速度を遅くします。

[カサネヌリ]

インクの発色が悪い場合に重ね書きする回数を設定します。

重ね塗り回数:　１～９回

★ 防炎クロス、絹などのメディアを使用する場合は、重ね塗りを実行しないでください。重ね塗りを実行すると、メディアが伸縮する原因になります。

[カンソウジカン]

インクの乾燥時間を設定します。スキャンごとの待ち時間を設定します。
乾燥時間は、作図の印字密度およびワークの種類により設定します。

[ジカン]: 0.0 ～ 9.9 秒

ヘッドがスキャンするたびに、一時停止する時間を設定します。

[ユウセンジュンイ]

下記の5機能を本装置で設定した値を優先にするか、コンピュータで設定した値を優先にするか選択します。

· 作図方式[サクズ ホウシキ]
· 重ね塗り[カサネヌリ]
· 乾燥時間[カンソウジカン]
· 送り補正[オクリホセイ]
· リフレッシュ

[ホスト]: コンピュータ（出力ソフト）の設定を優先して作図します。

[パネル]: プロッタ（本装置）の設定を優先して作図します。

[リフレッシュ]

作図中にプリントヘッドのリフレッシュをします。
ホコリが多い場所や、湿度が低い場所で本装置を使用し、ヘッドのインク詰まりを防ぎます。
レベル数が大きいほど、リフレッシュ回数が多くなります。

リフレッシュ回数: レベル０～３

[ミリ / インチ]

ディスプレイに表示する設定値の単位を設定します。
出荷時は[ミリ]に設定してあります。

[ミリ]: 設定値の単位をミリで表示します。

[インチ]: 設定値の単位をインチで表示します。

[オクリホセイ] ⇒P.2-15

作図した画像に縞などが入るなど綺麗に作図できない場合に、送り量の狂いを補正します。

[ホセイチ]: -100～100

設定機能

[オートクリーニング]

自動的にヘッドをクリーニングします。
クリーニングを作図ごとに実行して、作図不良を防止します。

ON：　自動的にヘッドをクリーニングします。
OFF：　自動的にはクリーニングを行いません。

[セッテイ リセット]

設定した作図条件を工場出荷時の設定値に戻します。タイプごとにリセットします。

ENTER：設定をリセットします。
END：　設定をリセットしません。

ディスプレイの表示言語を変更する

ディスプレイに表示する言語は、日本語または英語を選択できます。
表示言語を英語に変更する方法について説明します。

操作手順

1. 本装置の設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

   ＜＜ローカル＞＞
   X＝１０１０　Y＝１８６０

2. 【FUNCTION】キーを押します。

   FUNCTION
   FUNCTION
   セッテイ　＜ ENT ＞

3. XYキー【▼】を２回押します。

   FUNCTION
   DISPLAY　< ENT >

4. 【ENTER】キーを押します。

   ENTER
   DISPLAY
   JAPANESE　< ent >

5. XYキー【▲】または【▼】を押して、表示する言語を選びます。

6. 【ENTER】キーを押します。
   ローカルモードに戻ります。

5章
メンテナンス機能

本装置を適正にお使いいただくよう、メンテナンスをします。
作図品質の悪化の解決や、ワイパの交換方法に関する機能を説明します。

本章の内容

メンテナンスについて

メンテナンスは、本装置を適正にお使いいただくためのお手入れに関する操作をいいます。
メンテナンスは、ファンクションメニューの[メンテナンス]を選択し、各詳細を設定してから実行します。

メンテナンス機能の導入について

メンテナンス機能を実行する場合、操作パネル上で以下の操作が必要です。
メンテナンス機能への導入操作を覚え、各メンテナンスを実行します。

操作手順

1. 本装置の設定が、ローカルモードになっていることを確認します。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

2. 【FUNCTION】キーを１回押します。

FUNCTION

FUNCTION
セッテイ < ENT >

3. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

4. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

メンテナンス
リスト < ent >

5. 次の操作を選択します。
   各機能（⇒ P.5-3）を設定して、メンテナンスを実行します。

設定機能一覧

機能名称	概　要	参照ページ
リスト	本装置の設定状態を作図します。	P.5-4
データダンプ	受信したデータを HEX コードで作図します。	P.5-5
ドットイチホセイ	ヘッド高さを変更した後、ドット位置を補正します。	P.5-6
ステーションメンテ	ステーション内部の清掃、ワイパ交換などを行います。（キャリッジアウト、ワイパコウカン）	P.5-8
インクジュウテン	通常は使用しません。ノズル詰まりが解消しない場合に実行します。また、ノズルセンジョウやホカンセンジョウを実行すると、インクが混色する場合があります。混色したインクを排出する場合に実行します。	P.5-11
インクコウカン	異なる種類のインクに交します。	P.5-12
マシンジョウホウ	本装置とインターフェイスのファームウェアバージョンを表示します。	P.5-14
テイキセイギョ	ノズル詰まり等の防止として、フラッシングとクリーニングを定期的に実行する時間を設定します。	P.5-17
シヨウヘッド	ヘッドラインを指定して作図します。	P.5-15

設定状態を作図する[リスト]

本装置の設定状態を出力します。
メンテナンスの参考にしてください。

1. ファンクション機能の設定[セッテイ]に関する情報
2. メンテナンス機能のドット位置補正[ドットイチホセイ] の情報
3. 各インクカートリッジの交換回数
4. 本装置で使用中のファームウェアのバージョン情報
5. 保守（サービスエンジニア用）に必要な各設定値

★ A4サイズ以上のシートを縦にセットして、作図を行ってください。

```
    LIST   (System Ver1.00 :I/F Ver1.40)
(1) ｾｯﾃｲ          < ﾀｲﾌﾟ1 >            ﾀｲﾌﾟ2                ﾀｲﾌﾟ3                ﾀｲﾌﾟ4
  ｻｸｽﾞ ﾎｳｼｷ     ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ        ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ        ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ        ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ
        ﾎｳｺｳ    ﾀﾝﾎｳｺｳ              ﾀﾝﾎｳｺｳ              ﾀﾝﾎｳｺｳ              ﾀﾝﾎｳｺｳ
  ｶｻﾈﾇﾘ         1          :ﾎｽﾄ      1          :ﾎｽﾄ      1          :ﾎｽﾄ      1          :ﾎｽﾄ
  ｶﾝｿｳ ｼﾞｶﾝ     0.0s       :ﾎｽﾄ      0.0s       :ﾎｽﾄ      0.0s       :ﾎｽﾄ      0.0s       :ﾎｽﾄ
  ﾘﾌﾚｯｼｭ        ﾚﾍﾞﾙ3      :ﾎｽﾄ      ﾚﾍﾞﾙ3      :ﾎｽﾄ      ﾚﾍﾞﾙ3      :ﾎｽﾄ      ﾚﾍﾞﾙ3      :ﾎｽﾄ
  ﾐﾘ/ｲﾝﾁ        ﾐﾘ                   ﾐﾘ                   ﾐﾘ                   ﾐﾘ
  ｵｸﾘ ﾎｾｲ       0          :ﾎｽﾄ      0          :ﾎｽﾄ      0          :ﾎｽﾄ      0          :ﾎｽﾄ
  ｵｰﾄｸﾘｰﾆﾝｸﾞ    OFF                  OFF                  OFF                  OFF
(2) DISPLAY     Japanese
(3) ﾄﾞｯﾄｲﾁ ﾎｾｲ      ﾊﾟﾀｰﾝ1               ﾊﾟﾀｰﾝ2               ﾊﾟﾀｰﾝ3               ﾊﾟﾀｰﾝ4
                     0.0                  0.0                  0.0                  0.0
                    ﾊﾟﾀｰﾝ5               ﾊﾟﾀｰﾝ6               ﾊﾟﾀｰﾝ7
                     0.0                  0.0                  0.0
(4) ﾛｸﾞﾋｮｳｼﾞ
  ｶｰﾄﾘｯｼﾞ       1:1      2:1      3:1      4:1      5:1      6:1      7:1      8:1
                A:1      B:1      C:1      D:1      E:1      F:1      G:1      H:1
                X:1
  ｽｷｬﾝ ｶｲｽｳ     ﾀｲﾌﾟ1:0         ﾀｲﾌﾟ2:0         ﾀｲﾌﾟ3:0         ﾀｲﾌﾟ4:0         (x10000)
  ｲﾝｸ ｻﾞﾝﾘｮｳ    1:100%  2:100%  3:100%  4:100%  5:100%  6:100%  7:100%  8:100%
                A:100%  B:100%  C:100%  D:100%  E:100%  F:100%  G:100%  H:100%
  ｲﾝｸ ﾀｲﾌﾟ      GPig
```

HEX コードで作図する[データダンプ]

コンピュータから受信したデータコマンドを、HEX コードで作図します。
HEX コードとは、作図コマンドを英数コードで表記した物です。
出力結果を見て、データコマンドに異常がないかを確認します。
作図結果に異常があったり、作図中にエラーを表示する場合は、データダンプ結果を添えて、弊社営業所にご連絡ください。

★　A4 サイズ以上のシートを縦にセットして、作図を行ってください。


```
   ﾃﾞｰﾀ ﾀﾞﾝﾌﾟ  Ver1.00
1B 40 1B 55 01 4D 44 68 01 68 01 4D 50 04 01 01  00 00 00 00 00 00 4D 52 00 4D 56 00 00 00 00 4D
48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00 02 1B 2E 01 0A  0A 01 E8 08 A6 00 4F 10 08 00 20 10 20 10 02 04
22 08 88 92 10 4B 90 84 42 24 44 90 88 89 10 89  22 44 84 44 92 44 22 48 92 49 22 40 82 10 80 82
04 02 10 82 02 08 10 00 81 02 10 40 82 11 08 84  22 08 80 88 44 41 10 82 11 21 11 11 24 89 12 49
12 49 24 89 24 92 48 FE 88 FE 22 65 10 22 21 04  42 10 84 41 08 20 42 11 04 20 84 22 21 10 84 48
44 48 88 84 49 22 48 89 09 24 92 49 24 92 49 24  92 52 49 24 92 49 22 22 42 10 04 02 08 00 81 00
02 01 02 08 40 00 10 40 00 10 10 00 84 04 21 04  22 11 08 82 20 91 22 10 20 82 20 82 11 04 21 11
22 44 42 22 22 11 10 88 44 12 10 84 22 10 20 20  02 08 FB 00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00
01 1B 2E 01 0A 0A 01 E8 08 A6 00 4F 10 08 00 20  10 20 10 02 04 22 08 88 92 10 48 90 84 42 24 44
90 88 89 10 89 22 44 84 44 92 44 22 48 92 49 22  40 82 10 80 82 04 02 10 82 02 08 10 00 81 02 10
40 82 11 08 84 22 08 80 88 44 41 10 82 11 21 11  11 24 89 12 49 12 49 24 89 24 92 48 FE 88 FE 22
65 10 22 21 04 42 10 84 41 08 20 42 11 04 20 84  22 21 10 84 48 44 48 88 84 49 22 48 89 09 24 92
49 24 92 49 24 92 52 49 24 92 49 22 22 42 10 04  02 08 00 81 00 02 01 02 08 40 00 10 40 00 10 10
00 84 04 21 04 22 11 08 82 20 91 22 10 20 82 20  82 11 04 21 11 22 44 42 22 22 11 10 88 44 12 10
84 22 10 20 20 02 08 FB 00 4D 48 00 00 00 00 1B  28 72 02 00 00 04 1B 2E 01 0A 0A 01 E8 08 81 00
81 00 E4 00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00  00 1B 2E 01 0A 0A 01 E8 08 A6 FF 4F EF F7 FF DF
EF DF EF FD FB DD F7 77 6D EF B7 6F 7B BD DB BB  6F 77 76 EF 76 DD BB 7B BB 6D BB DD B7 6D B6 DD
BF 7D EF 7F 7D FB FD EF 7D FD F7 EF FF 7E FD EF  BF 7D EE F7 7B DD F7 7F 77 BB BE EF 7D EE DE EE
EE DB 76 ED B6 ED B6 DB 76 DB 6D B7 FE 77 FE DD  65 EF DD DE FD BD EF 7B BE F7 DF BD EE FB DF 7B
DD DE EF 7B B7 BB B7 77 7B B6 DD B7 76 F6 DB 6D  B6 DB 6D B6 DB 6D AD B6 DB 6D B6 DD DD BD EF FB
FD F7 FF 7E FF FD FE FD F7 BF FF EF BF FF EF EF  FF 7B FB DE FB DD EE F7 7D DF 6E DD EF DF 7D DF
7D EE FB DE EE DD BB BD DD DD EE EF 77 BB ED EF  7B DD EF DF DF FD F7 FC FF 00 80 4D 56 01 01 00
00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00 02 1B 2E  01 0A 0A 01 E8 08 CB 00 7E 02 00 02 00 02 04 00
80 10 00 04 00 00 41 01 00 80 01 04 00 40 44 44  22 11 11 10 82 48 88 49 22 20 49 12 49 12 02 82
92 42 82 0A 44 90 A2 41 21 11 01 24 85 44 22 11  12 22 24 4C 2A 49 10 48 20 4A 88 49 09 15 34 58
14 4B 09 10 84 14 24 4B 90 98 24 50 41 04 A4 88  50 44 D4 24 62 60 13 04 44 28 41 08 12 09 24 94
08 44 43 0D 20 92 84 92 92 24 19 14 05 04 44 C2  2D 04 09 94 89 0D 08 4C 67 90 88 48 08 42 44 10
44 21 08 21 04 C8 64 11 15 30 94 21 22 61 46 84  42 45 23 24 90 0C 08 B1 42 4B 39 25 11 24 42 54
48 60 82 A0 A0 90 94 10 2A 50 90 50 41 04 A5 04  0A 92 42 82 94 20 90 88 49 11 22 41 10 48 09 48
84 84 10 49 10 84 22 08 22 10 88 90 90 44 84 44  42 11 20 84 22 48 42 04 0A 50 41 25 24 92 44 44
00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00 01 1B 2E  01 0A 0A 01 E8 08 CB 00 7E 02 00 02 00 02 04 00
80 10 00 04 00 00 41 01 00 80 01 04 00 40 44 44  22 11 11 10 82 48 88 49 22 20 49 12 49 12 02 82
92 42 82 0A 44 90 A2 41 21 11 01 24 84 44 22 11  12 22 24 44 22 49 00 48 30 48 88 0B 09 11 24 49
06 49 09 10 84 14 24 48 90 88 24 50 41 04 A4 48  50 84 94 46 43 44 19 00 54 28 49 00 12 01 24 85
08 24 42 4B 01 14 88 C3 16 14 48 12 11 24 44 42  35 04 48 98 89 0B 08 48 67 90 88 48 08 42 44 10
44 21 08 01 04 4B 44 11 0D 10 84 20 22 30 C4 84  41 44 A2 30 D0 89 02 92 48 59 69 61 11 14 02 64
48 20 82 A0 A0 90 94 10 2A 50 90 50 41 04 A5 04  0A 92 42 82 94 20 90 88 49 11 20 41 10 48 08 48
84 84 10 49 10 84 22 08 22 10 88 90 90 44 84 44  42 11 20 84 22 48 42 04 0A 50 41 25 24 92 44 44
00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00 04 1B 2E  01 0A 0A 01 E8 08 98 00 00 01 FB 00 FF 08 FE 00
09 10 02 00 02 00 04 10 11 02 02 FA 00 00 10 FC  00 0B 80 00 40 40 42 21 20 0A 04 10 00 08 FD 00
18 11 00 20 01 46 01 02 04 41 84 10 10 04 04 00  00 80 18 00 01 0C 00 06 00 04 F5 00 1C 80 20 00
18 20 10 00 00 50 82 00 01 01 81 10 40 04 02 21  00 12 50 40 00 10 00 30 00 40 E5 00 00 01 DF 00
4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00 00 1B 2E 01  0A 0A 01 E8 08 CB FF 7E FD FF FD FF FD FB FF 7F
EF FF FB FF FF BE FE FF 7F FE FB FF BF BB BB DD  EE EE EF 7D B7 77 B6 DD DF B6 ED B6 ED FD 7D 6D
BD 7D F5 BB 6F 5D BE DE EE FE DB 7A BB DD EE ED  DD DB B3 D5 B6 EF B7 CF B5 77 B4 F6 EA CB A6 E9
B4 F6 EF 7B EB DB B7 6F 67 DB AF BE FB 5B 37 AF  3B 2B 99 9C 9B E4 FB AB D7 B6 F7 ED F6 DB 6A F7
9B BC B0 DE 69 73 2C 69 CB A6 E9 EA DB BB 3D C2  FB B6 63 76 F0 F7 B3 67 6F 77 B7 F7 BD BB EF BB
DE F7 DE FB 37 9B EE E2 CF 6B DE DD 8E 39 7B BC  BA 5C CB 2F 72 F5 4C B5 A4 B6 9A EE CB BD 8B B7
9F 7D 5F 5F 6F 6B EF D5 AF 6F AF BE FB 5A FB F5  6D BD 7D 6B DF 6F 77 B6 EE DD BE EF B7 F6 B7 7B
7B EF B6 EF 7B DD F7 DD EF 77 6F 6F BB 7B BB BD  EE DF 7B DD B7 BD FB F5 AF BE DA DB 6D BB BB 80
4D 56 01 01 00 00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02  00 00 02 1B 2E 01 0A 0A 01 E8 08 03 00 10 10 80
FE 40 0C 08 02 00 80 00 00 01 03 00 40 00 10 10  FA 00 45 10 00 10 00 00 02 00 00 08 00 02 00 02
00 01 00 00 02 01 00 40 14 40 10 08 40 81 00 04  00 00 82 00 08 02 10 44 20 41 80 08 08 04 08 84
02 22 04 08 00 02 00 40 00 10 40 00 10 00 04 10  02 00 01 44 50 10 08 18 84 FE 09 7E 0A 44 4C 54
20 A2 23 48 98 A1 92 44 22 48 08 42 63 67 11 12  22 C2 89 09 12 A2 02 44 22 61 21 81 03 04 10 60
42 90 89 01 00 8C 40 01 00 88 11 08 08 23 14 A8  00 90 90 20 22 B2 21 51 50 4A 42 24 49 86 92 90
89 24 C4 19 11 08 31 80 08 10 40 46 00 04 10 12  98 50 81 09 0A 58 C2 40 08 82 00 A8 60 44 21 08
01 12 12 2B 28 91 94 09 24 D2 65 04 49 24 80 A8  AB 49 31 88 91 12 64 85 16 01 02 37 84 80 41 06
02 12 21 00 C1 10 80 20 50 40 80 81 42 04 48 10  14 66 82 A0 02 48 95 06 08 2C 28 4C 85 0C 8C 15
0C 0C 90 28 A8 6B C8 89 61 50 91 12 A1 A0 22 20  0A 00 40 10 FF 00 4D 48 00 00 00 00 1B 28 72 02
00 00 01 1B 2E 01 0A 0A 01 E8 08 03 00 10 10 80  FE 40 0C 08 00 00 80 00 00 01 02 00 40 00 10 10
FA 00 2F 10 00 10 00 00 02 00 00 08 00 02 00 02  00 01 00 00 02 01 00 40 10 40 10 08 40 80 00 04
00 00 80 00 08 02 00 44 20 40 80 00 08 04 08 84  00 22 04 FB 00 00 10 FD 00 00 04 FD 00 7E 44 10
00 00 91 80 08 08 18 18 50 54 4C 10 2A 62 50 A9  89 54 60 63 59 10 CA AB A5 53 18 A2 48 CD 4D 52
A2 13 4C 43 23 03 10 11 10 52 48 12 30 4A 05 02  24 44 45 00 98 11 08 2A 21 46 88 22 A2 B2 10 A2
96 21 99 50 5A 42 24 49 84 92 12 A9 24 82 35 54  08 54 84 48 42 60 52 42 10 42 22 D2 14 22 18 49
4A 52 C8 49 8A 88 98 60 66 65 4A 11 12 16 6D 68  93 9C 89 04 52 65 24 49 24 84 2A CE 49 35 88 88
C5 1A 34 24 1C 00 00 84 00 02 04 00 14 20 00 42  10 00 10 30 00 48 00 48 08 50 18 15 24 C2 62 04
58 31 22 40 26 24 58 A1 49 8A 19 14 24 C0 A1 88  38 A8 0D 21 FE 10 04 A1 20 02 08 08 FC 00 4D 48
00 00 00 00 1B 28 72 02 00 00 04 1B 2E 01 0A 0A  01 E8 08 F3 00 00 01 E0 00 00 04 F8 00 00 02 FE
00 05 10 00 00 01 00 08 FD 00 49 02 00 00 08 00  02 00 40 00 00 40 00 10 00 00 10 02 00 01 00 40
10 08 89 04 01 01 11 12 10 18 08 30 88 41 10 31  28 C4 24 41 11 08 80 C8 C2 42 08 80 8A 44 44 40
00 11 08 41 42 02 91 12 10 40 28 50 A0 83 04 00  A8 04 44 00 10 FE 00 0C 02 52 20 00 32 22 30 80
24 00 C8 00 10 FE 00 2C 02 00 82 20 00 44 2C 44  00 25 00 40 10 20 14 40 10 50 30 48 44 A2 10 43
12 90 80 01 08 80 30 00 22 44 42 00 00 04 46 40  02 08 00 00 80 FC 00 43 02 45 00 89 00 50 08 50
```

ワークの厚みが変わったら[ドットイチ ホセイ]

作図の往路と復路のインク落下点の位置を補正し、適正な作図結果を得られるようにします。
7 パターンのテスト作図の「往路」と「復路」のインク落下点を比較して補正します。
ヘッドの高さを調整した後は、必ずドット位置補正を実行してください。

操作手順

1. A4サイズ以上のシートを縦にセットし、作図原点を設定します。
   シート表面の高さとワーク表面の高さを合わせてください。(使用するワークの上にシートを敷くと、ほぼ同じ高さです。)

2. ドット位置補正[ドットイチ ホセイ]を選びます。

メンテナンス
ドットイチ ホセイ　＜ ent ＞

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

ドットイチ ホセイ
サクズ　：ent

4. 【ENTER】キーを押します。
   ドット位置補正のテストパターン作図を開始します。テストパターンは7種類作図します。

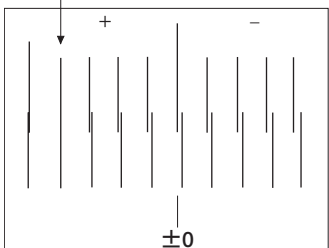
ENTER

＊＊　サクズ チュウ　＊＊
シバラク オマチクダサイ

5. XYキー【▲】または【▼】を押して、パターン１のドット位置補正をします。
   出力した7パターンは、作図した順にパターン1から7と呼びます。
   パターン1の適正なドット位置をジョグキーで選択します。
   テストパターンの往路と復路が、1本の直線になっている位置を選びます。

プラス方向に0位置から4本目が直線で表示しています。この場合のドット位置補正値は4.0です。

注意

★ 直線のパターンの補正値が、-15から+15の中にない場合は、ヘッドの高さ調整をしてから、もう一度、ドット位置補正を実行してください。

ワークの厚みが変わったら[ドットイチ ホセイ]

6.【ENTER】キーを押します。

ENTER

ドットイチ ホセイ
パターン2　　　　　= 0.0

7. 手順５･６の操作を再実行し、続けてパターン２から７のドット位置補正をします。
各パターンの適正ドット位置を選択します。

ドットイチ ホセイ
パターン3　　　　　= 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン4　　　　　= 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン5　　　　　= 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン6　　　　　= 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン7　　　　　= 0.0

パターン７までドット位置補正値を入力し、
【ENTER】キーを押します。
パターン作図待ち画面に戻ります。

ドットイチ ホセイ
パターン　　　　　: ent

8.【END】キーを押し、ドット位置補正を終了します。

END

メンテナンス
ドットイチ ホセイ　＜ ent ＞

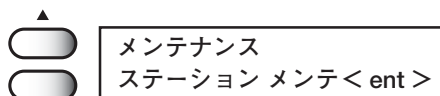
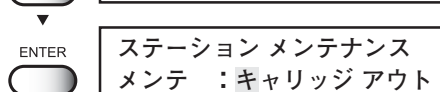
9.【END】キーを２回押すと、ローカルモードに戻ります。

キャリッジを移動する[ステーション メンテナンス]-[キャリッジ アウト]

ステーション内部の清掃や、消耗品の交換を行う際にキャリッジを移動します。

★ 手でキャリッジをキャッピングステーションから出さないでください。
キャリッジは XY キーを使用して動かします。

操作手順

1. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ステーション メンテ]を選びます。

```
メンテナンス
ステーション メンテ< ent >
```

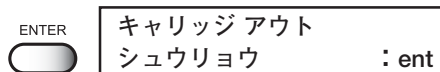
2. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
ステーション メンテナンス
メンテ　：キャリッジ アウト
```

3. 【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Yバーが上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

ENTER

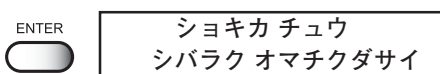
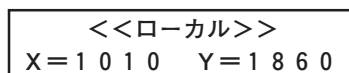
```
キャリッジ アウト
シュウリョウ　　　　：ent
```

4. ステーションカバーを開けて、ステーション内部のメンテナンスを行います。

1）インクキャップのクリーニング（⇒ P.3-4）
2）ワイパのクリーニング（⇒ P.3-4）
3）スライダ下面のクリーニング（⇒ P.3-3）
4）フラッシングトレイインク吸収材の交換（⇒ P.3-11）
5）ワイパの交換（⇒ P.5-9）
ワイパ交換のメッセージを表示したら、ワイパを交換してください。

5. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

```
ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ
```

6. ローカルモードに戻ります。

```
<<ローカル>>
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

ワイパ交換メッセージを表示したら[ステーション メンテナンス]-[ワイパ コウカン]

ワイパは消耗品です。以下のメッセージを表示したら、速やかにワイパを交換してください。

ワイパ ワイパコウカンシテクダサイ

注意

★ ワイパを交換する時以外は、[ワイパ コウカン]を選択しないでください。本装置内部で管理しているワイパ使用回数がリセットしてしまいます。

操作手順

1. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ステーション メンテ]を選びます。

メンテナンス ステーション メンテ< ent >

2. 【ENTER】キーを押します。

ステーション メンテナンス メンテ　：キャリッジ アウト

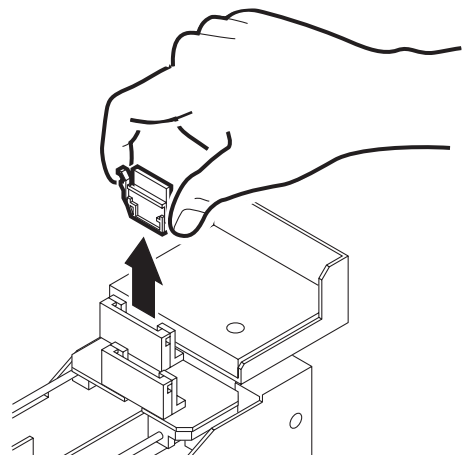
3. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ワイパコウカン]を選びます。

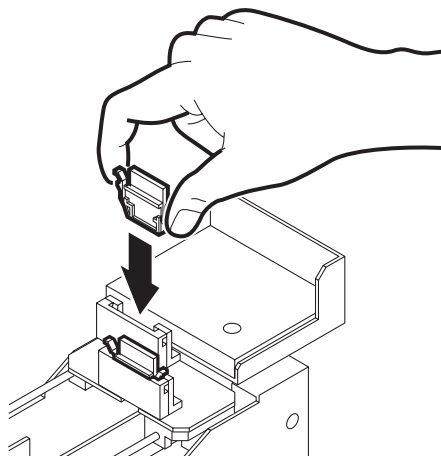
ステーション メンテナンス メンテ　　：ワイパコウカン

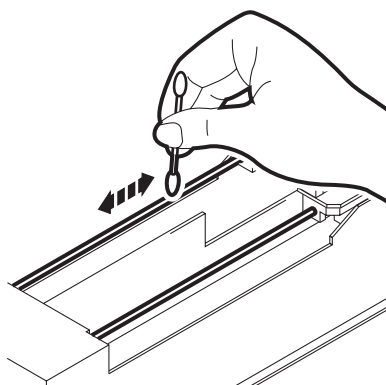
4. 【ENTER】キーを押します。
   ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

ワイパ コウカン シュウリョウ　　　：ent

5. ステーションカバーを開けます。

6. 両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。
   クリーニングワイパセット内の手袋をすると、手が汚れません。

7. 両端の突起を持って新しいワイパを差し込みます。

★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
★ ワイパのフェルト面が手前側になるように差し込んでください。

8. ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。
（汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。）

★ 作業後は、ワイパのガイド軸をクリーニングしてください。（⇒ P.3-4）
ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。

9. フラッシングトレイのインク吸収材の汚れ具合を確認します。インクが吸収材表面に浮いていれば、交換します。（⇒ P.3-11）

10. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

ショキカ チュウ シバラク オマチクダサイ

11. ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>> X＝１０１０　Y＝１８６０

インクを充填する[インクジュウテン]

ヘッドクリーニングや「ノズルセンジョウ」機能を実行してもノズル詰まりが改善しない場合、「インクジュウテン」機能を実行します。
また、「ノズルセンジョウ」機能や「ホカンセンジョウ」機能を実行すると、インクが混色する場合があります。
混色したインクを排出するために「インクジュウテン」機能を実行します。

操作手順

1. ファンクションモードにします。

```
FUNCTION
セッテイ            < ENT >
```

2. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

▼

```
FUNCTION
メンテナンス        < ENT >
```

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
メンテナンス
リスト              < ENT >
```

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、[インク　ジユウテン]を選びます。

▼

```
メンテナンス
インク　ジュウテン< ENT >
```

5. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
コウカン:1 2 5 6 3 4 7 8
センタク:A B E F C D G H
```

6. XYキー【◀】または【▶】を押して、インクの混ざっていないヘッドを選びます。
1256 / 3478 / ABEF/CDGH

◀ ▶

```
コウカン:1 2 5 6 3 4 7 8
センタク:A B E F C D G H
```

7. XYキー【▲】または【▼】を押して、インクの混ざっていないヘッドを[- - - -]表示します。

▼

```
コウカン:1 2 5 6 - - - -
センタク:- - - - - - - -
```

8. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
  ジュウテン　チュウ
      0 0：＊＊：＊＊
```

9. インク充填が終了すると、手順4. の表示に戻ります。

```
メンテナンス
インク　ジュウテン< ENT >
```

異なる種類のインクを充填する[インク コウカン]

現在使用中のインクと異なるタイプのインクを充填する方法について説明します。
インクステーションにセットしてあるインクタイプと同じインクを使用する場合は、インク交換機能[インク コウカン]を実行する必要はありません。

★ インクカートリッジは、ミマキ純正のインクカートリッジをご使用ください。純正以外のインクカートリッジまたはインクを使用し、トラブルが発生した場合は、当社では責任を負いかねますので、ご了承ください。
★ インク交換を行う際には、あらかじめ別売りの洗浄液カートリッジ（水系インク用）を購入してください。
★ インク交換を実行する前に、廃インクタンクを空にしてください。

操作手順

1. ファンクションモードにします。

FUNCTION
FUNCTION
セッテイ　　　　< ENT >

2. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

FUNCTION
メンテナンス　　< ENT >

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER
メンテナンス
リスト　　　　　< ent >

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、[インク コウカン]を選びます。

メンテナンス
インク コウカン　< ent >

5. 【ENTER】キーを押します。

ENTER
コウカン　:1 2 5 6 3 4 7 8
センタク　:

6. XYキー【◀】または【▶】を押して、交換しないカートリッジを選択します。

コウカン　:1 2 5 6 3 4 7 8
センタク　:

7. XYキー【▲】または【▼】を押して、交換しないカートリッジを[- - - -]表示にします。

コウカン　:- - - - 3 4 7 8
センタク　:

8. 【ENTER】キーを押します。

ENTER
カートリッジ ヲ ハズス
1 2 5 6 3 4 7 8

9. 交換するインクカートリッジを抜きます。
充填されていたインクの排出を開始します。
残り実行時間を表示します。

センジョウ チュウ　1 / 5
0 0 : ＊＊ : ＊＊

異なる種類のインクを充填する[インク コウカン]

10. 洗浄液カートリッジを装填します。
手順7で抜いたインクの位置に、洗浄液カートリッジを装填します。
自動的に洗浄を開始します。

```
 センジョウジグ ヲ セット
12563478
```

```
センジョウ チュウ      2/5
           00:**:**
```

11. 洗浄液カートリッジを抜きます。
洗浄液の排出を開始します。

```
 センジョウジグ ヲ ハズス
12563478
```

```
センジョウ チュウ      3/5
           00:**:**
```

12. 再度、手順8,9を実行します。

13. 新しいインクを装填します。
インクステーションに各インクカートリッジを差し込んでください。
インクカートリッジをセットすると、各インクステーションに充てんするインクタイプを表示します。

[GPig]:　水性顔料インク
[TPig]:　捺染顔料インク

```
   インク カートリッジ
12345678--------
```

```
     インク タイプ
タイプ            : TPig
```

14. XYキー【▲】または【▼】を押して、充填するインクタイプを選択します。

```
     インク タイプ
タイプ            : GPig
```

ENTER

15. 【ENTER】キーを押すと、インク充填が始まります。
残り実行時間を表示します。

```
     ジュウテン
******- - - - - -
```

16. インク充填が終了すると、ローカルモードになります。

```
    <<ローカル>>
X=1010  Y=1860
```

ファームウェアバージョンを表示する[マシン ジョウホウ]

本装置とインターフェイスのファームウェアバージョンを表示します。
トラブル発生時に、販売店または弊社営業所にこの情報とトラブル内容とをご連絡ください。

操作手順

1. ファンクションモードにします。

FUNCTION

FUNCTION
セッテイ　　　　　＜ ENT ＞

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

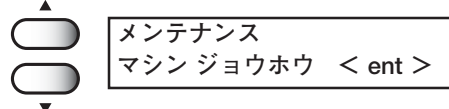
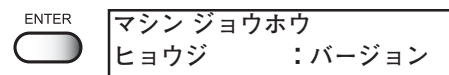
メンテナンス
ステーション　　　＜ ent ＞

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[マシンジョウホウ]を選びます。

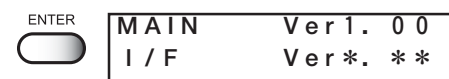
メンテナンス
マシン ジョウホウ　＜ ent ＞

5. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

マシン ジョウホウ
ヒョウジ　　　：バージョン

6. ［バージョン］を選択して、【ENTER】キーを押します。

ENTER

ＭＡＩＮ　　　Ｖｅｒ１．００
Ｉ／Ｆ　　　　Ｖｅｒ＊．＊＊

7. 【END】キーを４回押すと、ローカルモードに戻ります。

END

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

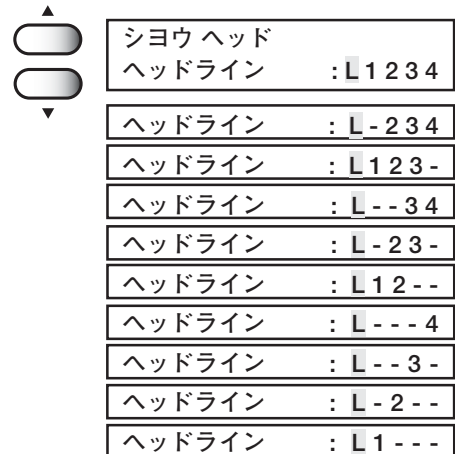
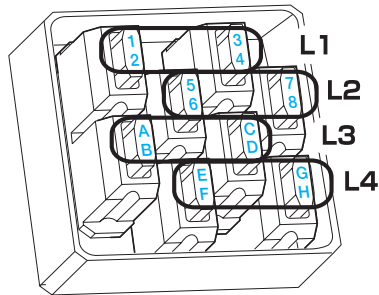
プリントヘッドラインを指定する[ショウ ヘッド]

クリーニングを繰り返し行っても、ノズルの抜けや曲がりが復旧しないプリントヘッドがある場合や、より高品質な作図を要求する場合に使用します。キャリッジ上の4 x 4 = 16ノズル列を横4列ずつの4ラインに分割して組み合わせ指定します。

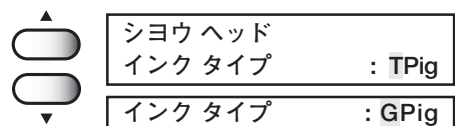
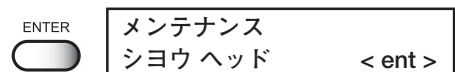
操作手順

1. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ショウヘッド]を選びます。

2. 【ENTER】キーを押します。

3. XYキー【▲】または【▼】を押して、使用するヘッドを選択します。

4. 【ENTER】キーを押します。

5. XYキー【▲】または【▼】を押して、使用するインクタイプを選択します。

[TPig]:　捺染顔料インク（標準添付インク）
[GPig]:　水性顔料インク

6. 【ENTER】キーを押します。

7. 【END】キーを２回押すと、ローカルモードに戻ります。

フラッシングとクリーニングの定期実行[テイキ　セイギョ]

本機能は、捺染顔料インク (TPig) を使用している場合に設定できます。
ノズル詰まりの防止やノズル面周辺に付着したごみなどをクリーニングするために、一定時間ごとにフラッシングやクリーニングを行うよう設定します。

テイキ　フラッシング

電源 ON で放置されているときに、定期的にフラッシングを行います。
本機能を ON に設定すると、１時間から２４時間まで、１時間単位で設定できます。

操作手順

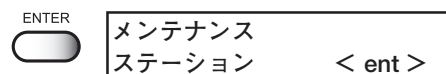
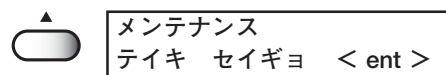
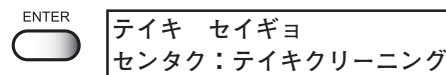
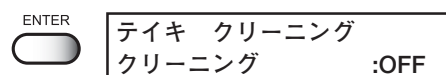
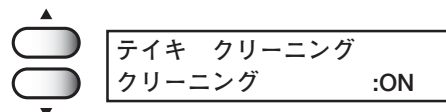
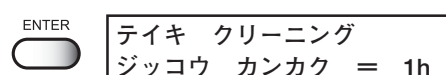
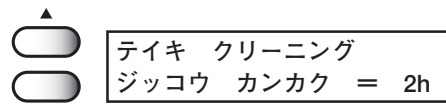
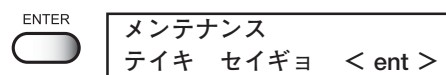
手順	キー	表示
1. ファンクションモードにします。	FUNCTION	FUNCTION セッテイ　＜ ENT ＞
2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。	▲ / ▼	FUNCTION メンテナンス　＜ ENT ＞
3.【ENTER】キーを押します。	ENTER	メンテナンス ステーション　＜ ent ＞
4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[テイキ　セイギョ]を選びます。	▲ / ▼	メンテナンス テイキ　セイギョ　＜ ent ＞
5.【ENTER】キーを押します。	ENTER	テイキ　セイギョ センタク：テイキフラッシング
6. [テイキフラッシング] を選択して、【ENTER】キーを押します。	ENTER	テイキ　フラッシング フラッシング　:OFF
7. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ON]を選びます。	▲ / ▼	テイキ　フラッシング フラッシング　:ON
8.【ENTER】キーを押します。	ENTER	テイキ　フラッシング ジッコウ　カンカク　＝　1h
9. XY キー【▲】または【▼】を押して、間隔時間を選びます。	▲ / ▼	テイキ　フラッシング ジッコウ　カンカク　＝　2h
10.【ENTER】キーを押します。	ENTER	メンテナンス テイキ　セイギョ　＜ ent ＞

フラッシングとクリーニングの定期実行[テイキ　セイギョ]

テイキクリーニング

電源ONで放置されているときに、定期的にクリーニングを行います。
本機能をONに設定すると、１時間から48時間まで、１時間単位で設定できます。

操作手順

1. ファンクションモードにします。
2. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。
3. 【ENTER】キーを押します。
4. XYキー【▲】または【▼】を押して、[テイキ　セイギョ]を選びます。
5. 【ENTER】キーを押します。
6. [テイキクリーニング] を選択して、【ENTER】キーを押します。
7. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ON]を選びます。
8. 【ENTER】キーを押します。
9. XYキー【▲】または【▼】を押して、間隔時間を選びます。
10. 【ENTER】キーを押します。

6章
困ったときは

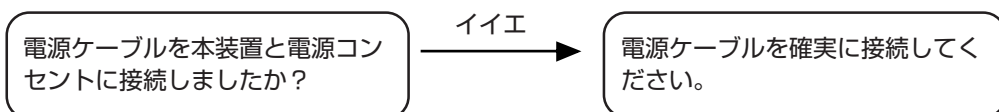
6章では、本装置になんらかの異常が発生した場合、エラーメッセージを表示した場合のトラブルの解消方法について説明します。

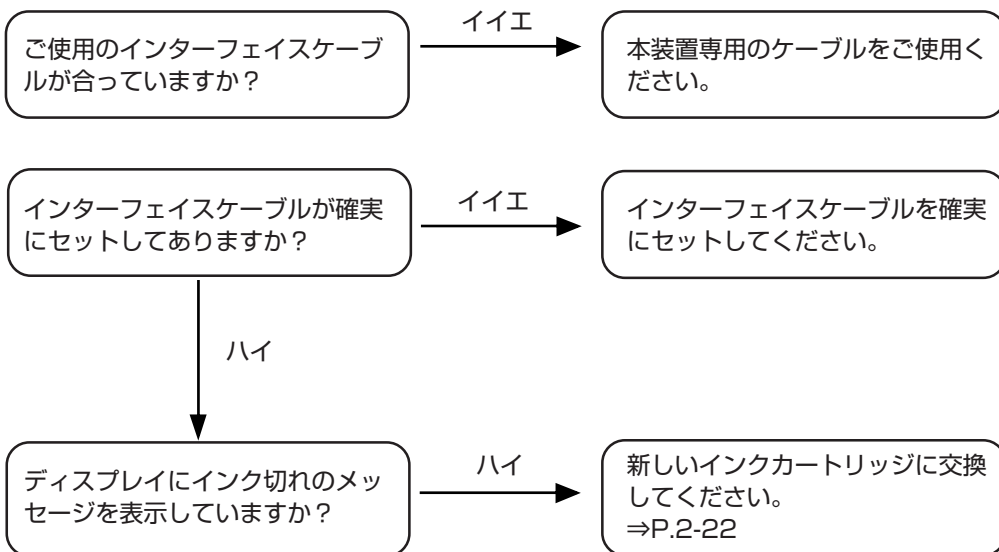
本章の内容

故障？と思う前に

ディスプレイにエラーメッセージを表示しない時のトラブルの対処方法について説明します。故障？と思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

電源が入らない

電源が入らない場合の原因の多くは、電源やコンピュータのケーブル接続ミスによるものです。接続が適正かもう一度確認してください。

作図できない

作図ができない場合は、データが適正に本装置に送られていない場合があります。
また、作図機能に不良がある場合や、ワークのセット方法に問題がある場合などが考えられます。

作図不良が発生したときは

ここでは、作図品質に問題があるときの対処方法を説明します。症状に従って対処してください。対処しても改善しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

白いスジ / カスレ / 色の濃いスジが発生する（ヘッド移動方向）

対処方法：1. ヘッドクリーニングをしてください。⇒ P.2-13
2. ステーション内部のメンテナンスをしてください。⇒ P.5-8
3.「送り補正」機能を実行してください。⇒ P.2-15
4. ヘッドが通過する部分に、紙片などのゴミが付着している場合は、ゴミを取り除いてください。

文字がワーク送り方向に２重、３重にブレる

対処方法　：「送り補正」機能を実行してください。⇒ P.2-15

往復印字でズレが発生する / 色ごとにインクが重ならない

対処方法　：「ドット位置補正」機能を実行してください。⇒ P.5-6

作図中のワーク上に大きなインク滴が落ちる

対処方法　： 1. ワイパをクリーニングしてください。⇒ P.3-4
2. インクキャップのクリーニングをしてください。⇒ P.3-4
3. スライダ下面の洗浄をしてください。⇒ P.3-3
4. ヘッドクリーニングの[ノーマル]を実行してください。⇒ P.2-13
5. 時間が経つと再びインクの滴りができる場合は、ヘッドクリーニングの[キョウリョク]を実行してください。⇒ 2-13
6. ワーク表面のホコリをクリーニングしてご使用ください。
7. テーブル表面に付着しているホコリをクリーニングしてください。

作図途中で色が薄くなり、作図しなくなる

対処方法　： 1. ご使用になっている RIP の設定または作図データを加工し、作図濃度を下げてください。

作図幅が狭い画像で帯状のスジが発生する

対処方法　： 1. ヘッドの戻り速度を SLOW に設定してください。⇒ P.4-5

メッセージを表示するトラブル

何らかの異常が発生すると、ブザーが鳴りディスプレイにメッセージを表示します。
メッセージの内容によって対処してください。

ワーニングメッセージ

インク関連に対して発生します。

ワーニングメッセージ	原　因	対処方法
インクカートリッジ 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジが、インクステーションに取り付けられていません。	表示している番号のインクカートリッジをインクステーションに取り付けてください。
インク ニアエンド 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジのインク残量が少なくなりました。	【REMOTE】キーを押すと、1ファイルごと作図できます。早めに表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
インク エンド 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジのインクが終わりました。	表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
インクザンリョウフソク 12345678ABCDFEGH	インクの残量が不足しているため、クリーニングを実行できませんでした。	表示している番号のインクカートリッジを交換して、クリーニングを実行してください。
ワイパ ワイパ コウカンシテクダサイ	キャッピングステーションのワイパ交換時期、およびスライダ下面に付着したインクのクリーニング時期です。	【REMOTE】を押すと、作図ができます。電源を入れる度にエラーを表示しますので、早めに新しいワイパに交換してください。
ワイパ ワイパジク クリーニング	ワイパのガイド軸が汚れています。	ワイパのガイド軸をクリーニングしてください。
インク タンク ハイインク タンク ナシ	廃インクタンクが確認できません。	廃インクタンクを奥までセットしてください。
インク タンク ハイインク タンクフル	廃インクタンクがいっぱいです。	廃インクを処分し、空の廃インクタンクをセットしてください。
インク タンク ハイインク タンク ニア フル	廃インクタンクがもうすぐでいっぱいです。	

メッセージを表示するトラブル

ワーニングメッセージ	原　　因	対処方法
インクキゲン 12345678ABCDFEGH	インクの使用期限が切れています。	表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
インクカラー 12345678ABCDFEGH （捺染顔料インク使用時）	装着したインクカートリッジの色が、前回装着した色と異なります。	表示している番号のインクカートリッジを確認してください。
インク　タイプ　エラー 12345678ABCDFEGH （捺染顔料インク使用時）	装着したインクカートリッジの種類が、前回装着した色と異なります。	
インク IC エラー 12345678ABCDFEGH （捺染顔料インク使用時）	インクカートリッジの IC チップを正常に読めません。	表示している番号のインクカートリッジを再挿入してください。 再表示する場合は、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
インクカウントエラー 12345678ABCDFEGH （捺染顔料インク使用時）	インク IC 内に異常な情報が発生しました。	
ヘッド タカサ Z ヲ カクニン シテクダサイ	ヘッドの高さが不適正です。	ヘッドの高さを再調整してください。（⇒ P.2-6）
ステーションカバー マタハ Stop スイッチ ヲ チェック	ステーションカバーが開いているか、Stop スイッチが押された状態です。	ステーションカバーを閉じるか、Stop スイッチを解除してください。
ブロワ フィルタ フィルタ ヲ コウカンシテクダサイ	吸着テーブル左右のフィルターユニットのフィルター交換時期です。	フィルターを交換してください。（⇒ P.3-10）
サービス コール 001 サービス コール 002	定期交換部品の交換時期です。	継続して使用できますが、お早めに販売店、または弊社営業所にサービスコールしてください。
TP ig ハイチ エラー 12345678ABCDEFGH	インク混在初期充填時の TPig インクがキャリッジの手前側にセットされていました。	TPig インクをキャリッジの奥側にセットしてください。
ヘッドヲ キャッピングシテクダサイ	30秒以上、ヘッドがキャッピングしていない状態です。	XY キーを押すか、[ｽﾃｰｼｮﾝﾒﾝﾃ]-[ｷｬｯﾘｯｼﾞｱｳﾄ]を選択して、ヘッドをキャッピングしてください。（⇒ P.5-8）

ワーニングメッセージ	原　　因	対処方法
テイオン ヒドウサ　オンド	動作可能温度以下です。	周囲の温度を調整してください。
オンド カンキョウ　オンド　ヒクイ オンド カンキョウ　オンド　タカイ	環境温度が作図保証範囲外です。	周囲の温度を調整してください。

エラーメッセージ

エラーメッセージは、エラー番号を表示します。
エラーメッセージを表示した場合は、電源をオフにしてしばらくたってから電源をオンにしてください。
それでもメッセージを表示する場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

エラーメッセージ	原　　因	対処方法
ERROR 01 MAIN ROM ERROR 02 MAIN RAM	制御基板に異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR 03 POWER +5V ERROR 03 POWER +35V	制御基板に異常が発生しました。 POWER+5V POWER+35V	
ERROR 04 F- ROM ERROR 06 D-RAM	制御基板に異常が発生しました。	
ERROR 07 TEMP (nnnn)	異常な温度検出が発生しました。	
ERROR 08 LINEAR ENCODER	リニアエンコーダの検出で異常が発生しました。	
ERROR 09 FPGA ERROR 09 HDC	制御基板に異常が発生しました。 FPGA HDC	
ERROR 10 COMMAND	コマンドデータ以外のデータを受信しました。 IEEE1284 に適合していないインターフェイスケーブルが使われています。	インターフェイスケーブルを確実に接続してください。 規格に適合したインターフェイスケーブルを使用してください。

エラーメッセージ	原　　因	対処方法
ERROR 11 PARAMETER	数値範囲外のパラメータを受信しました。	ホストコンピューターの出力設定値を確認してください。
ERROR 14 COLOR COMMAND	未対応の色指定データを受信しました。	
ERROR 20 I / F BOARD	I/F ボードと制御基板のインターフェイスにエラーが発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR 21 I / F NONE	I/F ボードが制御基板に装着されていません。	
ERROR 23 HOST I / F	ホストコンピュータと I/F ボードとの通信にタイムアウトエラーが発生しました。	ケーブルが確実に接続してあるか、またはホストコンピュータ側でエラーが発生していないか確認してください。
ERROR 24 I / F INITIAL	I/F ボードと制御基板の初期動作不良です。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR 30 オペレーション　エラー	操作パネルで不当なオペレーションをしました。	正しいオペレーションをしてください。
ERROR 34 ミサクズ データ アリ	受信済みで未作図のデータがあるのに、ファンクション機能の設定機能を変更しようとしています。	受信済みのデータを全て作図するか、データクリアを実行してから、設定機能を変更してください。

メッセージを表示するトラブル

エラーメッセージ	原　　因	対処方法
ERROR 40 モータアラーム X	X モーターに過大な負荷がかかりました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、 販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR 41 モータアラーム Y	Y モーターに過大な負荷がかかりました。	
ERROR 42 X OVER CURRENT	X モーターの過電流エラーを検出しました。	
ERROR 43 Y OVER CURRENT	Y モーターの過電流エラーを検出しました。	
ERROR 45 CAPPING	キャッピングステーションの高さが適正ではありません。	
ERROR 46 WIPING	ワイパの位置が適正ではありません。	
ERROR 51 ゲンテンケンシュツ	原点検出ができませんでした。	

付録

付録では、各種仕様や構成品、ファンクションメニュー構造を示します。

本章の内容

基本仕様

項　目		DM2-1810
作図ヘッド部	方式	ドロップオンデマンドピエゾヘッド
	仕様	8ヘッド（2列 x 4スタガ）
	ノズル構成	4色 x 720 ノズル
作図分解能		360, 540,720 dpi
作図モード		360 x 360 dpi : 2/4/8 pass, 双方向 / 単方向 360 x 540 dpi : 3/6/12 pass, 双方向 / 単方向 360 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向 / 単方向 720 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向 / 単方向
使用可能インク		捺染顔料インク（弊社純正インク） 水性顔料インク（弊社純正インク）
インクセット		1色あたり4カートリッジ
インク供給		インクカートリッジからのチューブ供給 インク残量表示機能あり インクエンド検出機能あり インクカートリッジ交換方式
インク容量		各色（220 cc ± 10 cc）x 4カートリッジ 1カートリッジあたり約 200 cc 使用可能
使用可能ワーク		段ボール、タイルなど、ある程度フラットな面を持つ不特定なもの。 布、キャンバスなど。 PET、合成紙などのシート状ワーク
ワークサイズ	最大作図範囲	幅 1860 x 長さ 1010 mm
	セット可能最大サイズ	幅 1870 x 長さ 1050 mm
	厚さ	50 mm 以下
	重量	60 kg 以下（等分布荷重）
距離精度	絶対精度	± 0.3 mm または指定距離の ± 0.15% の大きい方
	再現性	± 0.2 mm または指定距離の ± 0.05% の大きい方
直角度		± 0.5 mm/1000 mm
ヘッド高さ調整		テーブルより 1.3 〜 51.3 mm 可変
廃インクタンク		ボトル式（5.5 リットル / タンクフルセンサ付き）
インターフェイス		IEEE1284 準拠、IEEE1394 準拠
コマンド		MRL-IIC <ESC/Pﾚﾍﾞﾙ2ﾍﾞｰｽ　ミマキオリジナルコマンド＞
騒音	待機時	55 dB 以下(FAST-A, 前後左右 1 m)（ブロワ OFF）
	動作連続音	70 dB 以下
	動作不連続音	70 dB 以下
適合規格		VCCI クラス A，FCC クラス A，CB レポート CE マーキング（EMC 指令，低電圧指令），ETL/cETL

基本仕様

項　目		DM2-1810
電源仕様		AC100ー 240 V ± 10 % (オートボルテージ) 50/60 Hz ± 1 Hz 吸着テーブル用ブロワは 100 V 別電源
消費電力		500 VA 吸着テーブル用ブロワは 500 VA 別電源
設置環境	使用可能温度	15 ～ 30 ℃
	相対湿度	40 ～ 65 %Rh (結露なきこと)
	精度保証温度	18 ～ 25 ℃
	温度勾配	± 10 ℃/h 以下
	粉塵	オフィス相当
重量		650 kg 以下
外形寸法		3070 (W) x 2560 (D) x 1350 (H) mm 以下

レーザーセンサーユニット仕様

項　目	内　容
規格	JIS/IEC クラス 1 レーザー
最大出力	3.0mW
波長	650nm

インク仕様

詳細は、販売店または弊社営業所にお問い合わせください。

項　目		品　番　・　仕　様
形態		専用インクカートリッジ
インク種類		捺染顔料インク/SPC-0350 シリーズ（K,M,C,Y） 水性顔料インク/SPC-0180 シリーズ（K,M,C,Y）
インク容量		210 ～ 220cc/ カートリッジ
有効期間		インク種類により異なります。 開封から 6 カ月以内
保存温度	保存時	-30 ～ 40℃（40℃の場合 1 カ月以内）
	輸送時	-30 ～ 60℃ （60℃の場合 120 時間以内、40℃の場合 1 カ月以内）

★ インクは、-4℃以下の環境で長時間放置すると凍結します。
万一、凍結した場合は、室温（25℃）で 3 時間以上かけて解凍してから使用してください。

★ インクカートリッジを分解したり、インクを詰め替えないでください。故障の原因になります。

★ 捺染顔料（TPig）インクは乾きやすく、ノズル面、ワイパ、キャップ部で乾燥すると、ノズル抜け、曲がりを誘発する原因となります。
これを防止する為、湿度 40%以上の環境でご使用ください。

消耗品

本装置を使用していると、以下の部分が消耗してきます。長い間同じ部品をご使用になると、任意の作図結果が得られません。定期的な交換をお勧めします。お求めの際は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。

ワイパ4ヶ入り：型番　SPA-0105
フィルター/インク吸収材（フラッシングトレイ）100枚入り：型番　M-3
綿棒10本入り：型番　綿棒6”木軸S

警告ラベルについて

本装置には、10 種類15 枚の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。
なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。

ラベルの位置

警告ラベルについて

No.	注文 No.	ラベル
1	M903968	CAUTION Laser radiation when open. DO NOT STARE INTO BEAM. クラス1レーザ製品 CLASS 1 LASER PRODUCT
2	LHDM-04 （日本語） PED-04 （英　語）	危 険 巻き込まれ危険 重傷の恐れあり。 DANGER Do not get caught in the machine serious injury can result
3	M901469	⚠ 注　意 废墨是没有毒性的、 請跟捉地方法排去。 ⚠ 注　意 廃インクに毒性はありません。地域の条例に従い、廃棄してください。 ⚠ CAUTION Inks are not poisonous. You can dispose them according to a municipal ordinance.
4	M901607	喷印时、请不要打开这了盖子、如果打开盖子的话喷印就会终止。终止之后再度喷印时候、请将数据再从计算机中输出。 作図中、このカバーを開けないでください。途中で作図が終了してしまいます。再度、作図する場合は、もう一度コンピュータからデータを送信してください。 Do not open this cover during printing. The carriage will stop and ruin the print. Diese Abdeckung während des Druckens nicht öffnen. Der Wagen hält sonst an, wodurch der Druck ruiniert wird. Ne pas ouvrir ce couvercle pendant l'impression. Le chariot peut s'arrêter, abîmant l'impression.
5	M901549	⚠注　意 滚轮转动时,请勿将手插入 前面外盖的内部。 ⚠注　意 キャリッジ動作中は、フロント カバーの中に指を入れない でください。 ⚠CAUTION -MOVING CARRIAGE- Do not put fingers inside this area ⚠ACHTUNG -Beweglicher Wagen- Finger nicht in diesen Bereich bringen. ⚠ATTENTION -CHARIOT MOBILE- Ne pas mettre de doigts dans cette zone.
6	M903226 （日本語） M904325 （英　語）	このテーブルに腰掛けたり、寄り掛かる等の偏荷重をかけないで下さい。 テーブルが変形し、故障の原因や、画質に影響が出る可能性があります。 Do not sit or lean on the table. Do not put any pressure on one side. These will deform the table and may cause damage and affects the printing.
7	LHCM-02 （日本語） PEC-02 （英　語）	注 意 はさまれ注意 ■運転中は可動部に手を触れないこと。 ■カバーを外したまま運転しないこと。 ■運転中はカバーの内側に手を入れないこと。 CAUTION RISK OF GETTING TRAPPED do not insert hands

BOOT
DM2-1810　V＊.＊＊
Zをアップする
Y原点を検出する
Tableが前に移動し
X原点を検出する
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｲﾝｸｶｰﾄﾘｯｼﾞ
--------ABCDEFGH
ｲﾝｸｶｰﾄﾘｯｼﾞが無い場合
ENTER
ｲﾝｸﾀｲﾌﾟ
ﾀｲﾌﾟ :TPig
XY（∧∨） :GPig
ENTER
《ﾛｰｶﾙ》
X=＊＊＊＊ Y=＊＊＊＊
エラー発生
ｲﾝｸ ﾆｱ ｴﾝﾄﾞ
12--5678AB--EFGH
《ﾛｰｶﾙ》
12--5678AB--EFGH
L -1

機能フローチャート

ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00

残り実行時間表示

L-1
X (∧∨)
Y (<>)
ｹﾞﾝﾃﾝ ｾｯﾃｲ
X=＊＊＊＊ Y=＊＊＊＊
XY（∧∨<>):JOG MODE
ENTER
ｹﾞﾝﾃﾝ ｾｯﾃｲ
＊＊＊＊ｹﾞﾝﾃﾝ＊＊＊＊
Z (∧∨)
ﾍｯﾄﾞ ﾀｶｻ
＊＊.＊mm
Z（∧∨):JOG MODE
ENTER
ﾍｯﾄﾞ ﾀｶｻ
＊＊.＊mm
VIEW
ﾋﾞｭｰ
〈ENT〉
ENTER
VIEW
＊＊ﾋﾞｭｰ＊＊
DATA
CLEAR
ﾃﾞｰﾀ ｸﾘｱ
〈ENT〉
ENTER
CLEAR
＊＊ﾃﾞｰﾀｸﾘｱ＊＊
TEST
ﾃｽﾄ ｻｸｽﾞ
〈ENT〉
ENTER
TEST
＊＊ﾃｽﾄ ｻｸｽﾞ＊＊
L-2

機能フローチャート

ｻｸｽﾞ ﾊﾝｲ
end〈　　〉ent
ENTER
ｻｸｽﾞ ﾊﾝｲ
X=＊＊＊＊　Y=＊＊＊＊
XY（∧∨＜＞):JOG MODE
ENTER
ｻｸｽﾞ ﾊﾝｲ
X=＊＊＊＊　Y=＊＊＊＊
ﾛｰｶﾙﾓｰﾄﾞ に戻る
ﾛｰｶﾙﾓｰﾄﾞ に戻る
Remote または Cycle Start で動作開始

L-2
CLEANING
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ :12563478
ｾﾝﾀｸ :ABEFCDGH
X（∧∨）:ﾍｯﾄﾞ On/Off
Y（＜＞）:ｶｰｿﾙ移動
ENTER
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ﾀｲﾌﾟ :ﾉｰﾏﾙ
X（∧∨） :ｿﾌﾄ
:ｷｮｳﾘｮｸ
ENTER
オンライン作図
REMOTE
〈ﾘﾓｰﾄ〉 ﾀｲﾌﾟ＊
X=＊＊＊＊ Y=＊＊＊＊
データ受信
〈ﾘﾓｰﾄ〉 V360×360
STD/ 4P / U /＊＊.＊
ニアエンド
CYCLE
START
〈ｻｲｸﾙ〉 ﾀｲﾌﾟ＊
X=＊＊＊＊ Y=＊＊＊＊
データ受信
〈ｻｲｸﾙ〉 V360×360
STD/ 4P / U /＊＊.＊
ニアエンド
ENTER
FUNCTION
オクリ ホセイ
ｵｸﾘ ﾎｾｲ -50
ﾎｾｲ ｶｲｼ :ent
ENTER
ｵｸﾘ ﾎｾｲ -50
ﾎｾｲﾁ =100
X（∧∨）=-100～100
ENTER
L-3

L-3
ガイダンス表示
ENTER
ｲﾝｸ ｻﾞﾝﾘｮｳ
9999999999999999
ｲﾝｸ残量を０〜９段階で表示
ENTER
ﾍｯﾄﾞ ﾀｶｻ
**.*mm
現在のﾍｯﾄﾞ高さを表示
ENTER
FUNCTION
S-1

機能フローチャート

FUNC キー選択時
Default Check NG
SET/LG/IK/MT/SV
OR
Default Check OK
ｲﾝｸﾀｲﾌﾟ
ﾀｲﾌﾟ :TPig
充填したｲﾝｸﾀｲﾌﾟを表示
ENTER
Ver1.00 MRL-Ⅱ C
F/W の Ver およびｺﾏﾝﾄﾞ情報を表示
ENTER
ｾｯﾃｨ<ﾀｲﾌﾟ＊>
ﾋｮｳｼﾞ[V]ｷｰ
X（∨):現在の設定内容を表示
ENTER
ｴﾗｰ ｼﾞｮｳﾎｳ
ｴﾗｰﾋｮｳｼﾞ[V]ｷｰ
X（∨):現在発生しているｴﾗｰを表示

S-1
FUNCTION
ｾｯﾃｲ <ENT>
ENTER
ｾｯﾃｲ
ｾﾝﾀｸ :ﾀｲﾌﾟ1
X（∧∨）:タイプ2
:タイプ3
:タイプ4
ENTER
ﾀｲﾌﾟ＊
ｻｸｽﾞ ﾎｳｼｷ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶｻﾈﾇﾘ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶﾝｿｳｼﾞｶﾝ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾕｳｾﾝｼﾞｭﾝｲ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
S-2
S-3

機能フローチャート

ENTER
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾋﾝｼﾂ :ﾋｮｳｼﾞｭﾝ
X（∧∨):キレイ
:ハヤイ
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾎｳｺｳ :ﾀﾝﾎｳｺｳ
X（∧∨):ソウホウコウ
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾓﾄﾞﾘ ｿｸﾄﾞ :NORMAL
X（∧∨） :SLOW
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶｻﾈﾇﾘ :1ｶｲ
X（∧∨） :1～9
ﾀｲﾌﾟ＊
ｼﾞｶﾝ :0.0s
X（∧∨） =0.0～9.9s
ﾀｲﾌﾟ＊
ｻｸｽﾞ ﾎｳｼｷ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶｻﾈﾇﾘ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶﾝｿｳｼﾞｶﾝ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾒﾃﾞｨｱ ﾎｾｲ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾘﾌﾚｯｼｭ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル

S-2
FUNCTION
X（∨）
S-4

S-3
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ *
ﾘﾌﾚｯｼｭ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ *
ﾐﾘ/ｲﾝﾁ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
S-5

機能フローチャート

ﾀｲﾌﾟ*
ﾘﾌﾚｯｼｭ　　　　:ﾚﾍﾞﾙ3

X（∧∨）:レベル 0 ～レベル 3

ﾀｲﾌﾟ*
ﾐﾘ/ｲﾝﾁ　　　　　:ﾐﾘ

X（∧∨）　　　　:ｲﾝﾁ

S-4
FUNCTION
X (V)
M-1

S-5
X (Λ)
ﾀｲﾌﾟ ＊
ｵｸﾘ ﾎｾｲ ‹ent›
ENTER
FUNCTION
X (V)
X (Λ)
ﾀｲﾌﾟ ＊
ｵｰﾄｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ‹ent›
ENTER
FUNCTION
X (V)
X (Λ)
ﾀｲﾌﾟ ＊
ｾｯﾃｲ ﾘｾｯﾄ ‹ent›
ENTER

機能フローチャート

タイプ＊
サクズ　:Y=＊＊＊＊
X（∧∨）　:Y 幅指定
ENTER
パターン作図
＊＊ サクズ チュウ ＊＊
シバラク オマチクダサイ
作図終了
Y（>）
タイプ＊
ホセイチ　=0
X（∧∨）:-100 〜 100
タイプ＊
オートクリーニング　:ON
X（∧∨）　:OFF

タイプ＊
リセット　:ent
ENTER
パラメータの初期化

M-1
X（∧）
FUNCTION
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ　〈ENT〉
ENTER
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾘｽﾄ　〈ent〉
ENTER
ﾘｽﾄ
ｻｸｽﾞ　:ent
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾃﾞｰﾀ ﾀﾞﾝﾌﾟ　〈ent〉
ENTER
ﾃﾞｰﾀ ﾀﾞﾝﾌﾟ
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
FUNCTION
X（∨）
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾄﾞｯﾄｲﾁ ﾎｾｲ　〈ent〉
ENTER
ﾄﾞｯﾄｲﾁ ﾎｾｲ
ｻｸｽﾞ　〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
M-2
M-3

機能フローチャート

** ｻｸｽﾞ ﾁｭｳ **
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
データ受信した時
** ﾀﾞﾝﾌﾟ **
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
パターン作図
** ｻｸｽﾞ ﾁｭｳ **
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
作図終了
END
ﾄﾞｯﾄｲﾁ ﾎｾｲ
ﾊﾟﾀｰﾝ1 :0.0
X（∧∨）=-15.0 ～ 15.0
ENTER :ﾊﾟﾀｰﾝ 1 ～ 7
ENTER
END
作図原点に戻る
Y（>）

M-2
M-3
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ 〈ent〉
ENTER
ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾒﾝﾃ :ｷｬﾘｯｼﾞ ｱｳﾄ
ENTER
X (∨)
X (∧)
ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾒﾝﾃ :ﾜｲﾊﾟ ｺｳｶﾝ
ENTER
X (∨)
X (∧)
FUNCTION
X (∨)
FUNCTION
X (∨)
ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾒﾝﾃ :ﾉｽﾞﾙｾﾝｼﾞｮｳ
ENTER
X (∨)
M-4
M-5
M-6

機能フローチャート

・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・ワイパクリーニングCNT クリア
ｷｬﾘｯｼﾞ ｱｳﾄ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・ワイパ交換 CNT クリア
ﾜｲﾊﾟ ｺｳｶﾝ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｲﾛｶﾞ ﾏｻﾞﾙｺﾄｶﾞ ｱﾘﾏｽ
ｼﾞｯｺｳ OK ? :ent
ENTER
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
ENTER
ﾜｲﾊﾟ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
・ハイロチューブ LOOK
・ワイパクリーニングCNT クリア
ｾﾝｼﾞｮｳｴｷ ｦ ﾐﾀｽ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
X（∧∨） :1 ～ 99min
ENTER
ﾉｽﾞﾙ ｾﾝｼﾞｮｳ
ﾎｳﾁ ｼﾞｶﾝ =1min
ｷｬｯﾌﾟ一杯になるまで洗浄液を垂らす
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ﾎｳﾁ ﾁｭｳ
00:00:00
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ﾁｭｳ
00:00:00

M-4

FUNCTION
X（∨）

M-7

M-5

FUNCTION
X（∨）

M-8

機能フローチャート

・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・吸引待⟺空吸引 10 秒
ﾊｲﾛ ｾﾝｼﾞｮｳ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｲﾛｶﾞ ﾏｻﾞﾙｺﾄｶﾞ ｱﾘﾏｽ
ｼﾞｯｺｳ OK ? :ent
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
ﾜｲﾊﾟ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
・ハイロチューブ　LOOK
ｾﾝｼﾞｮｳｴｷ ｦ ﾐﾀｽ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ﾉｽﾞﾙ ｾﾝｼﾞｮｳ
ﾎｳﾁ ｼﾞｶﾝ =1min
X（∧∨）:1 ～ 99min
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ﾎｶﾝ ｾﾝｼﾞｮｳ
00:00:00
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ﾁｭｳ
00:00:00
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・吸引待⟺空吸引 10 秒
ﾜｲﾊﾟ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
・吸引待⟺空吸引 10 秒
・ワイパクリーニング CNT クリア
ﾊｲﾛ ｾﾝｼﾞｮｳ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ

M-7
M-8
X（∧）
メンテナンス
インク ジュウテン　〈ent〉
ENTER
ジュウテン　:12563478
センタク　:ABEFCDGH
ENTER
X（∧∨）:ヘッド On/Off
Y（＜＞）:カーソル移動
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
メンテナンス
インク コウカン　〈ent〉
ENTER
コウカン　:12563478
センタク　:ABEFCDGH
ENTER
X（∧∨）:ヘッド On/Off
Y（＜＞）:カーソル移動
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
センジョウ チュウ　2/5
00:00:00
処理終了
洗浄液吸引
センジョウ チュウ　4/5
00:00:00
処理終了
洗浄液吸引
M-9
M-10

機能フローチャート

ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00
残り時間を表示
ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｶｰﾄﾘｯｼﾞ ｦ ﾊｽﾞｽ
12345678ABCDEFGH
インクカートリッジを外す
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳ ﾁｭｳ 1/5
00:00:00
インク排出
処理終了
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ｾｯﾄ
12345678ABCDEFGH
洗浄治具をセットする
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ﾊｽﾞｽ
12345678ABCDEFGH
洗浄治具を外す
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳ ﾁｭｳ 3/5
00:00:00
空気吸引
処理終了
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ｾｯﾄ
12345678ABCDEFGH
洗浄治具をセットする
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ﾊｽﾞｽ
12345678ABCDEFGH
洗浄治具を外す
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳ ﾁｭｳ 5/5
00:00:00
洗浄液を排出する
処理終了
インク初期充填

M-11
M-12
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
M-13
M-14

M-13
M-14
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾏｼﾝ ｼﾞｮｳﾎｳ 〈ent〉
ENTER
ﾏｼﾝ ｼﾞｮｳﾎｳ
ﾋｮｳｼﾞ :ﾊﾞｰｼﾞｮﾝ
ENTER
TPig/Sol Ink only
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ﾃｲｷ ｾｲｷﾞｮ 〈ent〉
ENTER
ﾃｲｷ ｾｲｷﾞｮ
ｾﾝﾀｸ :ﾃｲｷﾌﾗｯｼﾝｸﾞ
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾃｲｷ ｾｲｷﾞｮ
ｾﾝﾀｸ :ﾃｲｷｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ENTER
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
ﾒﾝﾃﾅﾝｽ
ｼﾖｳ ﾍｯﾄﾞ 〈ent〉
ENTER
ｼﾖｳ ﾍｯﾄﾞ
ﾍｯﾄﾞ ﾗｲﾝ :L1234
ENTER
XY（∧∨）
:L-234
:L123-
:L--34
:L-23-
:L12--
:L----4
:L--3-
:L-2--
:L1---
DISP

機能フローチャート

ｼｮｳ ﾍｯﾄﾞ
ｲﾝｸﾀｲﾌﾟ :TPig
X（∧∨） :GPig

DISP
X（∧）
FUNCTION
DISPLAY 〈ENT〉
ENTER
DISPLAY
ENGLISH 〈ent〉
X（∧∨）:JAPANESE
ENTER
選択した言葉に
表示切り替え
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
S -1

索引

ソ

タ

チ

テ

ト

ニ

ノ

ハ

ヒ

フ

DM2-1810 取扱説明書

2005 年 7 月
発　行　者　　株式会社ミマキエンジニアリング
発　行　所　　株式会社ミマキエンジニアリング
長野県東御市加沢 1333-3
〒389-0514　Tel : 0268-64-2413（代）

D200722-1.60-21072005

DM2-1810 取扱説明書　変更来歴
D200722

日付	改版	ページ	内容
2002.12.13	Ver.1.00		新規発行
2003. 02.28	Ver.1.10		充填→充てん（表記変更）
		ii	文章すべて変更
		vi	「レーザー光について」追加
		ix	イラスト表記→文章表記
		P.1-5	①②変更
		P.1-6	各キーの参照ページ追加
		P.2-10	LCD 修正
		P.2-13	LCD 修正
		P.3-8	注意文追加
		P.5-7	説明文変更、LCD 追加
		P.5-10	説明文追加
		付録 -2	騒音「待機時」変更
		付録 -3	電源仕様「吸着テーブル用ブロワ」変更
		付録 -5	『RIP仕様』削除
2003.06.24	Ver.1.20	iV	文章変更
		1-11	（テーブルユニット付き）削除
		P.2-6	注意文追加
		P.2-7	注意文追加
		P.4-4	例）削除
		P.5-3	[インクコウカン]記述変更
		P.5-11	『異なる種類のインクを装填する』2ページ追加
		P.5-13	操作手順文変更、ヘッドライン図追加
		付録-2	「使用可能インク」変更
		付録-4	「インク種類」変更
		付録-9	[シヨウヘッド]LCD追加
2003.08.08	Ver1.30	捺染顔料インク対応	
		iv	文章変更
		P.1-11	（テーブルユニット使用時）削除
		P.3-4	注意文追加
		P.5-12	LCD変更,インクタイプ追加
		P.5-13	LCD変更
		P.6-5	メッセージ（捺染顔料インク使用時）追加
		付録-2	使用可能インク変更
		付録-4	インク種類、容量変更
2004.04.09	Ver.1.40	III	DM2-Series　→　DM2-1810
		P.2-6	ヒント　追加　「ヘッド高さの数値を確認する場合」

日付	改版	ページ	内容
		P.2-15	作図中に送り量を補正することもできます　追加
		P.2-17	作図中に送り量を補正する　追加
		P.2-19	本装置の情報を表示する　追加
		P.6-3	作図途中で色が薄くなり、作図できなくなる　追加
		P.6-5	「TPig　ハイチエラー」追加
		付録-5	綿棒　追加
		付録-7	ガイダンス表示　追加
		お問い合わせ　追加変更	
2004.09.17	Ver.1.50	P.3-7	ノズルの洗浄[ノズルセンジョウ]手順追加
		P.3-12	注意文追加
		P.3-12	インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ]手順追加
		P.3-15	長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]手順追加
		P.5-8	手順４ 参照ページ変更
		P.5-10	手順９ 参照ページ変更
		P.6-5	ワーニングメッセージ 追加
		付録 -9	[ﾉｽﾞﾙ ｾﾝｼﾞｮｳ]、[ﾊｲﾛ ｾﾝｼﾞｮｳ]、[ﾎｶﾝ ｾﾝｼﾞｮｳ]フロー追加
		お問い合わせ先　削除	
2005.07.21	Ver.1.60	表 -1	Mimaki® 付ロゴに変更
		P.ii	2004 → 2005
		P.iv	目次を P.x から移動
		P.vi	P.x 移動　レーザー光センサーについて　変更
		P.vii	P.xiii に移動　警告ラベルについて　７種→ 10 種
		P.1-3	インタフェース→インターフェイス　以後全変更
		P.1-9	★インクカートリッジのインクを…　追加
		P.2-3	充てん→充填　LCD 表示変更
		P.2-10	【▲】【▼】→【▲】または【▼】　以後全変更
		P.2-13	LCD 表示変更
		P.2-14	クリーニングを開始はます→残り時間を表示します LCD 表示変更
		P.2-16	【オクリホセイ】半角→【オクリホセイ】全角 LCD 表示の変更
		P.2-17	LCD 表示の変更
		P.2-18	LCD 表示説明追加
		P.2-20	7. と 8. を追加　LCD 表示変更
		P.3-2	★捺染顔料インクの(TPig)…　追加
		P.3-3	用意するもの　追加
		P.3-5	LCD 表示変更
		P3-6	LCD 表示変更
		P.3-7	［ノズルセンジヨウ］内容変更
		P.3-9	用意するもの　追加
		P.3-11	また、フラッシング時に…　追加 用意するもの　追加

日付	改版	ページ	内容
		P.3-13	スポイト　追加
			LCD 表示変更
		P.3-14	LCD 表示変更
		P.3-16	注意　追加
		P.3-17	内容変更　LCD 表示変更
		P.3-18	内容変更　LCD 表示変更
		P.3-19	内容変更　LCD 表示変更
		P.4-2	LCD 表示変更
		P.4-5	［モドリソクド］追加
		P.4-8	プロッタの初期値は…→表示言語を…
			プロッタ→本装置
			LCD 表示変更
		P.5-2	プロッタ→本装置
		P.5-3	インクジュウテン　説明追加
			する→しますに文章変更
		P.5-4	サービスマン→サービスエンジニア
		P.5-6	LCD 表示変更
		P.5-8	LCD 表示変更
		P.5-9	LCD 表示変更
		P.5-10	LCD 表示変更
		P.5-11	［インクジュウテン］追加
		P5-12	装填→充填　充てん→充填　LCD 表示変更
			残り実行時間…　追加
		P.5-13	装填→充填　充てん→充填　LCD 表示変更
			残り実行時間…　追加
		P.5-14	本装置の情報を→ファームウェアバージョン
			内容変更　LCD 表示変更
		P.5-15	イラスト変更　LCD 表示変更
		P.5-16	［テイキ　セイギョ］追加
		P6-3	作図幅が狭い画像で…　追加
		P.6-5	LCD 表示変更
		P.6-6	LCD 表示変更　説明追加
		P.6-7	カタカナ表記→英語表記
		P.6-8	カタカナ表記→英語表記
		P.6-9	カタカナ表記→英語表記
		付録２	360x720dpi… 追加
			適合規格　FCC クラス…　追加
		付録３	レーザーセンサーユニット仕様追加
		付録５	消耗品詳細規格追加
		付録６	警告ラベル種類・枚数変更
			警告ラベル説明次ページへ
		付録７	警告ラベル追加
		付録８	機能フローチャート　変更